

ATTORNEY DOCKET NO.: 71114

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant : KLANN
Serial No : 10/662,704
Confirm No : 1027
Filed : September 15, 2003
For : EXTRACTOR, IN PARTICULAR...
Art Unit : 3723
Examiner : Robert C. Watson
Dated : August 4, 2005

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

PRIORITY DOCUMENT

In connection with the above-identified patent application, Applicant herewith submits a certified copy of the corresponding basic application filed in

Germany


Number: 202 14 361.9

Filed: 16/Sept./2002

the right of priority of which is claimed.

Respectfully submitted
for Applicant(s),

By:



John James McGlew
Reg. No.: 31,903
McGLEW AND TUTTLE, P.C.

JJM:jms
Enclosure: - Priority Document
71114.18

DATED: August 4, 2005
SCARBOROUGH STATION
SCARBOROUGH, NEW YORK 10510-9227
(914) 941-5600

NOTE: IF THERE IS ANY FEE DUE AT THIS TIME, PLEASE CHARGE IT TO OUR
DEPOSIT ACCOUNT NO. 13-0410 AND ADVISE.

I HEREBY CERTIFY THAT THIS CORRESPONDENCE IS BEING DEPOSITED WITH
THE UNITED STATES POSTAL SERVICE AS EXPRESS MAIL, REGISTRATION NO.
EV436437638US IN AN ENVELOPE ADDRESSED TO: COMMISSIONER FOR
PATENTS, P.O. BOX 1450, ALEXANDRIA, VA 22313-1450, ON August 4, 2005

McGLEW AND TUTTLE, P.C., SCARBOROUGH STATION,
SCARBOROUGH, NEW YORK 10510-9227

By:  Date: August 4, 2005

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Gebrauchsmusteranmeldung

Aktenzeichen: 202 14 361.9

Anmeldetag: 16. September 2002

Anmelder/Inhaber: Klann Tools Ltd., Oxfordshire/GB

Bezeichnung: Ziehvorrichtung, insbesondere zum Ziehen von Zentrierstiften

IPC: B 25 B 27/14

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Gebrauchsmusteranmeldung.

München, den 2. Juni 2005
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Wallner

Anmelder-AZ.: K 281

Anmelder: Klann Tools Ltd., 13 Harrier Park,
Didcot, Oxfordshire, OX11 7PL, GB

Anmelder-Nr.: 8635978

- 5 Bezeichnung: Ziehvorrichtung, insbesondere zum Ziehen
von Zentrierstiften

Beschreibung

- Die Erfindung betrifft eine Ziehvorrichtung zum Ziehen
von Zentrierstiften oder sonstigen in einer Bohrung ein-
10 gepreßten, mit einem Zylinderabschnitt aus der Bohrung
herausragenden Bauelementen, mit einem den Zentrierstift
bzw. den Zylinderabschnitt erfassenden Greifelement.

- Zentrierstifte dienen bekanntermaßen zur präzisen Ausrich-
tung zweier flanschartig miteinander zu verbindenden Bau-
15 teile. So werden beispielsweise Getriebelocken über Zen-
trierstifte präzise ausgerichtet an einem Motorblock ei-
nes Kraftfahrzeugmotors angesetzt und mittels Schrauben
am Motorblock befestigt. Dabei ist regelmäßig vorgesehen,
daß die Zentrierstifte in entsprechenden Aufnahmebohrun-
20 gen beispielsweise des Motorblocks eingepreßt sind. Um
nun die Zentrierstifte zu Zwecken der Reparatur austau-
schen zu können, müssen diese aus ihrer Preßpassung ge-

löst und aus ihren Aufnahmebohrungen herausgezogen werden. Dazu werden herkömmlicherweise spezielle Zangen verwendet, welche mit entsprechenden Greifelementen versehen sind und mittels welcher äußerst hohe Klemmkräfte zu erfassen eines Zylinderstiftes aufgebracht werden können. Da die Zylinderstifte äußerst fest in ihren Aufnahmebohrungen sitzen, werden auf die Zange Hammerschläge in Zugrichtung ausgeübt, so daß der entsprechende Zentrierstift millimeterweise aus der Aufnahmebohrung gelöst und ausgezogen wird. Sind solche Zangen mit einer selbstklemmenden Mechanik versehen, werden zum Lösen und Ausziehen des Zylinderstiftes auch Montierhebel verwendet, welche sich beim Ausziehvorgang am Motorblock abstützen und die Greifelemente der Zange hintergreifen. Dabei ist jedoch stets mit der Beschädigung der Oberfläche beispielsweise des Motorblockes um Umgebungsbereich der Aufnahmebohrung zu rechnen, so daß diese Methode nicht empfehlenswert ist.

Weiter sind auch solche Zylinderstifte zur präzisen Montage von Schwungscheiben an der Stirnseite einer Kurbelwelle vorgesehen, welche im Bedarfsfall ebenfalls gelöst und ausgezogen werden müssen. Eine weitere Problematik beim Ausziehen solcher Zentrierstifte stellt deren Zu-

gänglichkeit dar. Insbesondere im eingebauten Zustand eines Kraftfahrzeugmotors ist es äußerst schwierig mit Hammerschlägen an die Greifelemente der Zangen heranzukommen. Desgleichen gilt auch für die Hebelmethode.

5 Besonders problematisch stellt sich das Entfernen von gehärteten Zylinderstiften aus den Paßbohrungen von Aluminium-Motorblöcken dar. Da in diesen Fällen die Zylinderstifte in sehr tiefen Paßbohrungen sitzen, ist ein Ausziehen solcher Zylinderstifte mit den dargestellten Methoden überhaupt nicht möglich. Dies liegt insbesondere
10 auch daran, daß diese gehärteten Zylinderstifte härte sind als die Greifbacken der eingesetzten Zangen, so daß diese Zangen mit ihren Greifbacken von den Zylinderstiften stets abrutschen und somit die Aluminium-Motorblöcken
15 nicht mehr verwendet werden können, da die Zylinderstifte nicht entfernbar und durch neue ersetzbar sind.

Weiter gibt es auch noch andere Bauteile, welche im normalen Betriebszustand in eine entsprechende Aufnahmebohrung eingepreßt sind und im Bedarfsfall gewechselt werden
20 müssen. Zu solchen Bauteilen zählen beispielsweise Anspritzdüsen, welche im Motorgehäuse integriert im Bereich der Kurbelwelle des Motors angeordnet sind. Solche Anspritzdüsen dienen beispielsweise der Kolbensmierung

und der Kolbenkühlung des Motors. Auch diese Anspritzdüsen müssen im Schadensfall aus ihrer Aufnahmebohrung ausgezogen werden, wobei sich hier das zusätzliche Problem ergibt, daß diese Anspritzdüsen versenkt im Innenbereich des Motorblockes angeordnet sind und somit deren Zugänglichkeit erheblich erschwert ist. Diese Anspritzdüsen weisen dabei in der Regel einen zylindrischen Abschnitt auf, mit welchem Sie aus ihrer Aufnahmebohrung axial herausragen und somit mit einer Zange oder einem ähnlichen Werkzeug ergriffen werden können. Im Bereich dieses zylindrischen Abschnittes ist die Anspritzdüse in der Regel mit einem zunächst radial verlaufenden und dann zum Kolben hin abgewinkelten Düsenrohr versehen, so daß dies die Zugänglichkeit zusätzlich erschwert.

Weiterhin nachteilig bei den bisher bekannten Verfahren und Methoden zum Ausziehen von Zylinderstiften ist, daß häufig die Haltekräfte des Greifelementes nicht ausreichend sind, um das Ausziehen in einem Arbeitsgang vollziehen zu können. Häufig muß deshalb mit dem Greifelement am Zylinderstift nachgefaßt werden, da dieser, insbesondere beim Einsatz von Hammerschlägen vom Zylinderstift abrutscht. Dies ist insbesondere in ein Aluminiumgehäuse

eingesetzten, gehärteten Zylinderstiften der, wie bereits oben zu Aluminium-Motorblöcken ausgeführt.

Der Erfindung liegt demgemäß die Aufgabe zugrunde eine Ausziehvorrichtung zu schaffen, mit der weiche und gehärtete Zylinderstifte oder ähnliche Bauteile, welche aus ihrer Aufnahmebohrung mit einem Zylinderabschnitt axial herausragen in einfacher Weise sicher ausziehen zu können.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß zusammen mit den Merkmalen des Oberbegriffes des Anspruches 1 dadurch gelöst, daß das Greifelement einen in einem Führungsrohr axial verstellbaren, rohrartigen Grundkörper aufweist, welcher an seinem äußeren Ende geschlitzt ausgebildet ist und mit wenigstens zwei federelastisch radial nach innen verstellbaren Greifbacken versehen ist, die eine konische äußere Mantelfläche aufweisen und mit welchen das Greifelement mit geringem Spiel auf den Zentrierstift bzw. den Zylinderabschnitt aufsetzbar ist und, daß der Grundkörper mittels einer Zugspindel im Führungsrohr zurück ziehbar ist, wodurch die Greifbacken durch ihre konischen Mantelflächen in Zusammenwirken mit dem Führungsrohr radial nach innen gepreßt werden, so daß ein festsitzender Halt der Greifbacken am Zylinderstift bzw. dem Zylinderab-

schnitt bewirkt wird und, daß der Grundkörper mit dem Führungsrohr mit einer Zugvorrichtung koppelbar ist.

Durch die erfindungsgemäße Ausgestaltung wird eine Zugvorrichtung zur Verfügung gestellt, welche in einfacher

5 Weise mit einem aus einer Aufnahmebohrung auszuziehenden Zylinderstift oder einem ähnlichen Bauteil festhaltend in Eingriff bringbar ist. Dazu ist ein Greifelement mit einem Grundkörper vorgesehen, welcher auf den auszuziehenden Zylinderstift mit am Ende des Grundkörpers angeordne-

10 ten, federelastisch radial verstellbaren Greifbacken mit geringem Spiel aufsetzbar ist. Der Grundkörper ist in einem Führungsrohr axial verschiebbar eingesetzt, wobei die Greifbacken konische, äußere Mantelflächen aufweisen.

Durch die konische äußere Mantelfläche werden die Greif-

15 backen bei der Axialverstellung des Grundkörpers, d.h. beim axialen Einziehen der Greifbacken in das Führungsrohr radial nach innen verstellt. Ist der Grundkörper mit dem Führungsrohr auf einem Zylinderstift oder einem ähnlichen Bauteil mit geringem Spiel aufgesetzt, so wird

20 durch die Radialverstellung der Greifbacken ein festhaltender Klemmsitz der Greifbacken auf dem Zylinderstift bewirkt. Um nun äußerst hohe Klemmkräfte bewirken zu können, wird das axiale Einziehen des Grundkörpers durch ei-

ne Zugspindel bewirkt, durch welche äußert hohe Zugkräfte auf den Grundkörper und somit auch auf dessen Greifbacken ausgeübt werden können. Auf Grund der konischen Mantelflächen der Greifbacken resultieren aus diesen hohen

5 Axialkräften ebenfalls äußerst große radiale Klemmkräfte, wodurch ein äußerst fest sitzender Halt des Greifelementes mit seinen Greifbacken am Zylinderstift bewirkt wird. Diese am Zylinderstift nun festsitzende Einheit aus Führungsrohr und Greifelement mit seinem Grundkörper und
10 seinen Greifbacken kann nun mit einer Zugvorrichtung gekoppelt werden, so daß auch entsprechende für das Ausziehen notwendige Zugkräfte aufbringbar sind.

Die Zugvorrichtung kann dabei aus einem hydraulischen, pneumatischen oder auch mechanischen Antrieb gebildet
15 sein, welcher sich über eine entsprechende Abstützvorrichtung an dem Bauteil abstützt, in welchem der Zylinderstift bzw.- das ausziehende Bauteil abstützt.

So kann gemäß Anspruch 2 vorgesehen sein, daß die Zugvorrichtung aus einem Stützrohr gebildet ist, das auf das
20 Führungsrohr aufschiebbar und relativ zum Führungsrohr über einen mechanischen Stellantrieb axial verstellbar ist und, daß sich das Stützrohr axial bei der Axialverstellung im Umgebungsbereich des Zylinderstiftes mittel-

bar oder unmittelbar abstützt. Durch die als Stützrohr
ausgebildete auf das Führungsrohr aufschiebbare Zugvor-
richtung bildet die Abziehvorrichtung zusammen mit der
Zugvorrichtung eine bauliche Einheit, so daß deren Hand-
5 habung erheblich erleichtert wird.

Gemäß Anspruch 3 kann vorgesehen sein, daß der mechani-
sche Stellantrieb aus wenigstens einem mit einer Exzen-
terscheibe versehenen, manuell betätigbaren Exzenterhebel
gebildet ist, welcher am Stützrohr schwenkbar gelagert
10 ist und, daß sich die Exzenterzscheibe bei der Schwenkbe-
wegung des Exzenterhebels an einem radial vorspringenden
Stützflansch des Führungsrohres axial abstützt. Durch
diese Ausgestaltung wird ebenfalls die Handhabung äußerst
vereinfacht, wobei durch die Exzenterzscheibe in Zusammen-
15 wirken mit dem radial vorspringenden Stützflansch des
Führungsrohres äußerst hohe Zugkräfte bei geringen Betä-
tigungskräften aufbringbar sind. Weiter wird beim Betäti-
gen des Exzenterhebels das Führungsrohr zusammen mit dem
Greifelement im Stützrohr axial zurückgezogen, so daß da-
20 mit auch die Ausziehbewegung zum Ausziehen des Zylinder-
stiftes bewirkt wird.

Gemäß Anspruch 4 kann vorgesehen sein, daß das Stützrohr
zur unmittelbaren Abstützung im Umgebungsbereich des Zy-

linderstiftes in seiner Länge der Länge des Führungsroh-
res derart angepaßt ist, daß das Stützrohr in seiner
axialen Ausgangsstellung bei nicht betätigtem Stellan-
trieb etwa bündig mit dem Führungsrohr endet. Durch diese
5 Ausgestaltung ist die erfindungsgemäße Ziehvorrichtung
bei einfach zugänglichen, in einer im wesentlichen ebenen
Grundfläche sitzenden Zylinderstiften in einfacher Weise
einsetzbar.

Gemäß Anspruch 5 können zur mittelbaren Abstützung des
10 Stützrohres im Umgebungsbereich des Zylinderstiftes auf
das Stützrohr axial aufschiebbarer Adapter vorgesehen
sein. Durch diese Ausgestaltung ist die erfindungsgemäße
Ziehvorrichtung insbesondere an unterschiedliche Oberflä-
chenformen im Umgebungsbereich des auszuziehenden Zylind-
15 derstiftes anpaßbar. So sind beispielsweise Bauteile be-
kannt, bei welchen der eingepreßte Zylinderstift von ei-
nem umlaufenden, axial vorstehenden Ringsteg umgeben ist.
In einem solchen Fall können beispielsweise ringförmige
Adapter vorgesehen sein, welche über diesen Ringsteg
20 steckbar sind, so daß sich um den Zylinderstift herum ei-
ne vergrößerte, ebene Auflagefläche für das Stützrohr er-
gibt.

Gemäß Anspruch 6 kann vorgesehen sein, daß das Stützrohr in seiner Länge erhebliche kürzer ausgebildet ist als das Führungsrohr und, daß als Adapter ein Stützrahmen zusammen mit einem Stützring vorgesehen ist, welchen im Einsatz das Führungsrohr axial zum auszuziehenden Bauteil hin durchragt und, daß sich die Ziehvorrichtung über den Stützring und den Stützrahmen axial an dem Bauteil abstützt, in welches das Bauteil eingesetzt ist. Eine solche Ausgestaltung ist beispielsweise dann von Vorteil, wenn das auszuziehende Bauteil versenkt angeordnet ist. Dies ist beispielsweise bei Anspritzdüsen von Kraftfahrzeugmotoren der Fall, welche im Bereich der Kurbelwelle innerhalb des Motorgehäuses angeordnet sind. In einem solchen Fall kann es notwendig sein, daß sich die Stützvorrichtung beispielsweise an der Stegfläche des Motorgehäuses abstützt, an welcher normalerweise die Ölwanne des Kraftfahrzeugmotors befestigt ist. Hier wird nun der Stützrahmen auf dieser Stegfläche angeordnet und die Ziehvorrichtung mit dem auf das Führungsrohr bis zum Stützrohr aufgeschobenen Stützring in den Stützrahmen eingesetzt. Das Führungsrohr durchragt dabei den Stützring in axialer Richtung zur Anspritzdüse hin. Die Länge des Stützrohres und des Stützringes sind dabei so angepaßt, daß das Greifelement mit seinen Greifbacken auf den

aus der innere Oberfläche des Motorgehäuses herausragen-
den zylindrischen Teil der Anspritzdüse aufgesetzt werden
kann.

Auch kann bzw. können in diesem Zusammenhang gemäß An-
5 spruch 7 ein oder mehrere Zwischenringe gleicher oder un-
terschiedlicher axialer Länge vorgesehen sein, über wel-
che die durch den Stützring hindurch ragende Länge des
Führungsrohres unterschiedlich einstellbar ist. Durch die
vorgesehenen Zwischenringe ist die erfindungsgemäße Vor-
10 richtung zum Ausziehen beispielsweise von unterschiedlich
tief im Motorgehäuse sitzende Anspritzdüsen anpaßbar.

Gemäß Anspruch 8 kann vorgesehen sein, daß Stützrohr an
seinem zum Führungsrohr hin liegenden Ende mit einem La-
gerflansch versehen ist, in welchen der oder die Exzen-
15 terhebel schwenkbar gelagert ist bzw. sind und, daß zwi-
schen dem Stützflansch des Führungsrohres und dem Lager-
flansch des Stützrohres ein oder mehrere Zugfedern vorge-
sehen sind, durch welche das Führungsrohr bei Entlastung
der Exzenterhebel im Stützrohr in seine Ausgangslage zu-
20 rückgestellt wird. Durch diese Ausgestaltung wird die
Ziehvorrichtung nach dem Ausziehen eines Zylinderstiftes
oder eines ähnlichen Bauteils stets wieder automatisch in
seine Ausgangslage zurückgestellt.

Durch die Ausgestaltung gemäß Anspruch 9, wird die Handhabung der erfindungsgemäßen Ziehvorrichtung erheblich vereinfacht. So ist vorgesehen, daß die Zugspindel an ihrem dem Greifelement gegenüberliegenden Ende ein aus dem
5 Führungsrohr axial herausragendes Schlüsselprofil aufweist und, daß in axialer Verlängerung zu diesem Schlüsselprofil ein Rändelkopf wahlweise befestigbar ist. Einerseits sind auf die Zugspindel über das Schlüsselprofil mittels eines geeigneten Schlüsselwerkzeuges hohen Antriebsmomente aufbringbar, so daß dementsprechend auch
10 hohe Zugkräfte auf das Greifelement übertragbar sind. Andererseits kann die Zugspindel nach dem Ansetzen der Zugvorrichtung beispielsweise an einem Zylinderstift zunächst mit den Fingern über den Rändelkopf vorgespannt
15 werden, so daß die Zugvorrichtung zunächst zumindest soweit am Zylinderstift klemmend gehalten ist, daß nachfolgend das Schlüsselwerkzeug in einfacher Weise am Schlüsselprofil der Zugspindel ansetzbar ist, ohne daß die Ziehvorrichtung vom Zylinderstift unbeabsichtigt herunter
20 rutschen kann.

Hierzu kann zum Antrieb der Zugspindel gemäß Anspruch 10 vorgesehen sein, daß auf das Schlüsselprofil eine in Rechts- und Linksdrehrichtung umschaltbare Ratsche aufge-

setzt ist, welche durch den Rändelkopf unverlierbar auf dem Schlüsselprofil gesichert ist. Durch die Festlegung der Ratsche an der Zugspindel über den Rändelkopf bildet die Zugvorrichtung eine funktionsfähige Einheit, so daß
5 nicht ständig zusätzlich geeignetes Werkzeug bereitgehalten werden muß.

Gemäß Anspruch 11 kann vorgesehen sein, daß unterschiedliche Greifelemente mit unterschiedlich ausgebildeten Greifbacken vorgesehen sind, welche gegeneinander aus-
10 tauschbar im Führungsrohr anordenbar sind und, daß die unterschiedlichen Greifbacken jeweils mit radial nach innen gerichteten Klemmflächen versehen sind, welche in ihrer ungespannten Ausgangslage jeweils einen etwa kreisrunden in Umfangsrichtung unterbrochenen Hohlzylinder mit
15 unterschiedlichen Durchmessern bilden. Durch diese austauschbar im Führungsrohr angeordneten Greifelemente mit ihren unterschiedlich bezüglich ihres "Aufnahmedurchmessers" ausgebildeten Klemmflächen ist die erfindungsgemäße Ziehvorrichtung in einfacher Weise an verschiedene Durch-
20 messer von auszuziehenden Zylinderstiften oder ähnlichen Bauteilen anpaßbar. Dabei sind die unterschiedlichen Greifelemente durch einfaches Ab- und Aufschrauben auf die Zugspindel in kürzester Zeit austauschbar.

Gemäß Anspruch 12 können die Klemmflächen der Greifbacken unterschiedliche Oberflächenstrukturen aufweisen und wahlweise mit einer "Innenverzahnung" oder Oberflächenbeschichtung aus Hartmetall versehen sein. Hier ist insbesondere vorgesehen, daß die Greifbacken mit Innenverzahnung zum Ausziehen von Zylinderstiften mit weicher, ungehärteter Oberfläche eingesetzt werden, während Greifbacken mit einer Oberflächenbeschichtung aus Hartmetall auch für gehärtete Zylinderstifte zum Einsatz kommen. Durch diese unterschiedlichen Ausgestaltungen in Abhängigkeit von den Einsatzbedingungen wird stets eine optimale Haftung der in den Greifbacken klemmend aufgenommenen Zylinderstifte erreicht.

Gemäß Anspruch 13 können die Greifbacken mit axialen Verlängerungsabschnitten versehen sein, welche das Führungsrohr um mehrere Millimeter axial überragen und, daß im Bereich wenigstens eines der die Greifbacken zusammen mit den Verlängerungsabschnitten trennenden Längsschlitz eine größeren Ausnehmung vorgesehen ist. Durch diese Ausgestaltung sind durch die Greifbacken mit ihren Verlängerungsabschnitten auch Bauteile, wie eine mit einem radial vorstehenden Düsenrohr versehene Anspritzdüsen eines Kraftfahrzeugmotors in einfacher Weise greifbar. Dabei

wird beim Ansetzen der Abziehvorrichtung die Ausnehmung
passend auf das Düsenrohr der Anspritzdüse ausgerichtet
und die Greifbacken mit ihren axial vorstehenden Verlän-
gerungsabschnitten auf die auszuziehende Anspritzdüse
5 aufgeschoben.

Anhand der Zeichnung wird nachfolgend die Erfindung näher
erläutert. Dabei ist die Erfindung nicht auf die darge-
stellten Ausführungsbeispiele beschränkt, sondern umfaßt
sämtliche Merkmalskombinationen der Ansprüche. Es zeigt:

10 Fig. 1 einen Längsschnitt durch ein erstes Ausführungsbeispiel eines Greifelementes;

Fig. 2 eine Frontansicht II des Greifelementes aus Fig. 1;

Fig. 3 eine zweite Frontansicht III des Greifelementes
15 aus Fig. 1;

Fig. 4 eine Seitenansicht des Greifelementes aus Fig. 1;

Fig. 5 einen Längsschnitt durch eine zweite Ausführungsform eines Greifelementes;

20 Fig. 6 eine Frontansicht VI des zweiten Greifelementes aus Fig. 5;

- Fig. 7 eine zweite Frontansicht VII des Greifelementes aus Fig. 5;
- Fig. 8 eine Seitenansicht des Greifelementes aus Fig. 5;
- 5 Fig. 9 eine Seitenansicht eines Führungsrohres;
- Fig. 10 einen Vertikalschnitt X - X durch das Führungsrohr aus Fig. 9;
- Fig. 11 eine Seitenansicht einer Zugspindel;
- Fig. 12 einen Schnitt durch einen an der Zugspindel aus
10 Fig. 12 montierbaren Rändelkopf zusammen mit einer Montageschraube;
- Fig. 13 einen Vertikalschnitt durch ein Stützrohr;
- Fig. 14 eine Draufsicht auf das Stützrohr aus Fig. 13;
- Fig. 15 einen Teilschnitt XV-XV des Stützrohres aus den
15 Fig. 13 bzw. 14;
- Fig. 16 eine Seitenansicht eines Exzenterhebels;
- Fig. 17 eine Draufsicht auf den Exzenterhebel aus Fig. 16;

- Fig. 18 eine Griffstange für den Exzenterhebel aus Fig. 16;
- Fig. 19 eine Draufsicht einer in Rechts- und Linksdrehrichtung umschaltbaren Ratsche;
- 5 Fig. 20 eine Seitenansicht der Ratsche aus Fig. 19;
- Fig. 21 einen Längsschnitt durch eine fertig montierte Ziehvorrichtung, welche an einem eingepreßten Zentrierstift angesetzt ist;
- Fig. 22 einen Teilschnitt XXII-XXII durch die Ziehvorrichtung aus Fig. 23;
- 10 Fig. 23 einen Schnitt XXIII-XXIII durch die Ziehvorrichtung aus Fig. 21;
- Fig. 24 die Ziehvorrichtung aus den Fig. 21 bis 23 nach dem Ausziehen des Zylinderstiftes;
- 15 Fig. 25 einen vergrößerten Teilschnitt des Kopfteiles der Ziehvorrichtung aus den Fig. 21 bis 24 mit montiertem Rändelkopf sowie angesetzter Ratsche aus den Fig. 19 und 20;
- Fig. 26 einen Stützrahmen;

Fig. 27 einen mit dem Stützrahmen aus Fig. 26 form-
schlüssig und längs verschiebbar in Eingriff
bringbaren Stützring;

Fig. 28 eine zweite Ausführungsform einer Ziehvorrich-
5 tung im Einsatz mit dem Stützrahmen aus Fig. 26
sowie dem Stützring aus Fig. 27;

Fig. 28a einen vergrößerten Ausschnitt XXVIII aus Fig.
28 bei abgesenkter Ziehvorrichtung;

Fig. 29 einen ersten Adapterring in perspektivischer
10 Unteransicht;

Fig. 30 einen auf das Stützrohr aus Fig. 13 aufsetzba-
ren Kunststoffring in perspektivischer Unteran-
sicht.

In den Fig. 1 bis 4 ist ein erstes Ausführungsbeispiel
15 eines Greifelementes 1 dargestellt, welches einen rohr-
artigen, etwa hohlzylindrisch ausgebildeten Grundkörper
2 aufweist. In seinem einen Endbereich 3 ist der Grund-
körper 2 mit einem Innengewinde 4 versehen, in welches
eine zu Fig. 11 noch näher beschriebene Zugspindel 40
20 einschraubbar ist. In seinem, diesem Innengewinde 4 ge-
genüberliegenden Endbereich 5, ist der Grundkörper 2 mit

vier parallel zu dessen Längsmittelachse 6 verlaufenden, kreuzweise angeordneten Längsschlitzen 7 versehen, welche jeweils in einer Radialbohrung 8 des Grundkörpers 2 münden. Durch diese Längsschlitze 7 bildet der Grundkörper 2 in seinem in den Fig. 1 und 4 rechten Endbereich vier Greifbacken 9, welche in radialer Richtung bezüglich der Längsmittelachse 6 des Grundkörpers 2 federelastisch verstellbar sind. In den Fig. 1 und 4 ist dabei eine unbelastete, nicht radial vorgespannte Ausgangslage der Greifbacken 9 dargestellt.

In ihrem axial äußeren Endbereich sind die Greifbacken 9 jeweils mit einer äußeren, sich konisch zum rechten Ende hin radial vergrößernden Mantelfläche 10 versehen, durch welche eine Radialverstellung der Greifbacken 9 bewirkt wird, sofern das Greifelement 1 in ein Führungsrohr 20, wie dieses beispielsweise in Fig. 10 dargestellt ist, eingezogen wird. Im Bereich dieser Mantelfläche 10 bilden die Greifbacken 9 jeweils eine innere Klemmfläche 11, welche zum Ergreifen, beispielsweise eines Zylinderstiftes oder eines ähnlich gestalteten Bauteils, vorgesehen sind.

Diese Klemmflächen 11 bilden zusammen einen etwa kreisrunden in Umfangsrichtung unterbrochenen Hohlzylinder,

dessen Durchmesser auf den Durchmesser eines zu ergreifenden Zylinderstiftes oder eines entsprechenden aus einer Aufnahmebohrung auszuziehenden Bauteils angepaßt ist.

- 5 Des weiteren ist der Grundkörper 2 auf seiner sich zum Innengewinde hin an die Greifbacken 9 anschließenden Zylindermantelfläche 12 mit einer axial den Greifbacken 9 gegenüberliegend offenen Führungsnut 13 versehen, durch welche das Greifelement 1 in einem Führungsrohr axial
- 10 verschiebbar und unverdrehbar geführt ist.

- Des weiteren ist vorgesehen, daß die Klemmflächen 11, je nach den Eigenschaften eines auszuziehenden Zylinderstiftes, mit einer profilierten Oberfläche versehen sind (in der Zeichnung nicht dargestellt). Dieses Profil kann
- 15 als eine Art Verzahnung, eine definierte Oberflächenrauigkeit oder ähnliches ausgebildet sein. Eine solche profilierte Oberfläche kann beispielsweise zum Ausziehen von weichen, nicht gehärteten Zylinderstiften notwendig sein, um eine größere Haftung der Greifbacken am Zylinderstift zu erreichen. Des weiteren ist vorgesehen, insbesondere zum Ausziehen von gehärteten Zylinderstiften, diese Klemmflächen 11 mit einer Oberflächenbeschichtung aus Hartmetall zu versehen.
- 20

In den Fig. 5 bis 8 ist ein zweites Ausführungsbeispiel eines Greifelementes 1/1 dargestellt. Dieses Greifelement 1/1 ist im wesentlichen identisch ausgebildet wie das Greifelement 1 aus den Fig. 1 bis 4. Dementsprechend sind in den Fig. 5 bis 8 auch dieselben Bezugszeichen für dieselben Bestandteile dieses Greifelementes 1/1 verwendet, so daß die obige Beschreibung diesbezüglich auch auf dieses Greifelement 1/1 zu lesen ist.

Bei diesem zweiten Ausführungsbeispiel des Greifelementes 1/1 sind lediglich die Greifbacken 9/1 etwas anders gestaltet. So weisen die Greifbacken 9/1 außenseitig axiale Verlängerungsabschnitte 14 auf, welche im montierten Zustand im wesentlichen auf ihrer gesamten axialen Länge aus einem Führungsrohr 20 (Fig. 9) herausragen, in welches das Greifelement 1/1 im Betriebszustand eingesetzt ist. Dementsprechend sind auch die Klemmflächen 11/1 nach außen verlängert ausgebildet.

Wie weiter aus Fig. 5 ersichtlich ist, bilden diese Klemmflächen 11/1 ebenfalls einen Hohlzylinder, welcher allerdings im Durchmesser größer ausgebildet ist als der Hohlzylinder, welcher von den Klemmflächen 11 des Greifelementes 1 aus den Fig. 1 bis 4 gebildet wird. Dementsprechend dient auch das Greifelement 1/1 zur Aufnahme

bzw. zum Ausziehen von Bauteilen mit entsprechend größerem Durchmesser. Weiter ist im Bereich des einen Längsschlitzes 7 (Fig. 5 und 6) eine vergrößerte Ausnehmung 15 vorgesehen, welche in Umfangsrichtung in die benachbarten Verlängerungsabschnitte 14 hineinragt und sich axial über die gesamte axiale Länge der Verlängerungsabschnitte 14 erstreckt. Diese Ausnehmung 15 dient bei entsprechender Ausrichtung des Greifelementes 1/1 zur Aufnahme beispielsweise eines Düsenrohres 105 einer An-
10 spritzdüse 106, wie dies weiter unten beispielhaft zu den Fig. 28 und 28a beschrieben ist.

In den Fig. 9 und 10 ist ein Führungsrohr 20 dargestellt, das in seinem oberen Endbereich einen Stützflansch 21 aufweist. Oberhalb dieses Stützflansches 21
15 bildet das Führungsrohr 20 einen zylindrischen Kopfteil 22, welcher im Betrieb zur axialen Abstützung einer Zugspindel 40, wie diese in Fig. 11 dargestellt ist, dient. Unterhalb des Stützflansches 21 bildet das Führungsrohr einen zylindrischen Führungsabschnitt 23, auf
20 welchen ein Stützrohr 50 axial verstellbar aufschiebbar ist. Ein solches Stützrohr 50 ist beispielhaft in Fig. 13 dargestellt.

Des weiteren ist der Führungsabschnitt 23 mit einer axial begrenzten Führungsnut 24 versehen, welche im Betriebszustand zur Drehsicherung und Begrenzung des axialen Stellweges des Stützrohres 50 dient.

- 5 Des weiteren weist der Führungsabschnitt 23 in seinem unteren Endbereich ein radiales Innengewinde 25 auf, in welches eine Sicherungsschraube 26 radial von außen einschraubbar ist. Diese Sicherungsschraube 26 weist an ihrem freien Ende einen Führungszapfen 27 auf, mit welchem
10 die Sicherungsschraube im montierten Zustand (Fig. 21) in die Führungsnut 13 des Greifelementes 1 bzw. 1/1 eingreift.

- Des weiteren weist das Führungsrohr 20 eine zentrale, abgestufte Durchgangsbohrung 28 auf, welche in ihrem unteren Endbereich einen radial erweiterten Aufnahmeabschnitt 29 bildet. In diesem radial erweiterten Aufnahmeabschnitt 29 ist eines der Greifelemente 1 oder 1/1
15 wahlweise axial verstellbar einschiebbar. Wie aus Fig. 10 weiter ersichtlich ist, ist der Aufnahmeabschnitt 29 an seinem unteren, äußeren Ende, kegelförmig, nach außen
20 hin radial erweitert ausgebildet. Durch diese konische Formgebung im axial äußeren Endbereich des Aufnahmeabschnittes 29 werden die Greifbacken 9 bzw. 9/1 des Grei-

felementes 1 bzw. 1/1 weiter radial nach innen gespannt,
sobald das Greifelement 1 bzw. 1/1 mit der axial äußer-
sten Endkante seiner konischen Mantelflächen 10 seiner
Greifbacken 9 bzw. 9/1 in diesen konischen Endbereich
5 des Aufnahmeabschnittes 29 eingezogen werden.

In ihrem oberen Endbereich ist die Durchgangsbohrung 28
ebenfalls radial erweitert ausgebildet und bildet einen
zylindrischen, radial erweiterten Aufnahmeabschnitt 31
mit einem umlaufenden Lagersitz 30, an welchem sich die
10 Zugspindel 40 aus Fig. 11 in montiertem Zustand axial
abstützt. Im oberen Endbereich des Aufnahmeabschnitt 31
ist eine umlaufende Sicherungsnut 32 vorgesehen, in wel-
che ein Sicherungsring 87 (Fig. 21) zur unverlierbaren
Aufnahme der Zugspindel aus Fig. 11 einsetzbar ist.

15 Des weiteren ist aus Fig. 10 erkennbar, daß der Stütz-
flansch 21 mit zwei parallel zur Längsmittelachse 33 des
Führungsrohres 20 verlaufenden Sacklochbohrung 34 verse-
hen ist, welche sich diametral gegenüberliegen. In diese
Sacklochbohrungen 34 sind zwei Zugfedern 35 einsetzbar,
20 welche durch zwei Lagerzapfen 36 in der jeweiligen Sack-
lochbohrung 34 festlegbar sind. Dazu sind im oberen End-
bereich der Sacklochbohrungen 34 entsprechend quer, ra-
dial von außen nach innen verlaufende Gewindebohrungen

37 vorgesehen, welche die jeweils zugehörige Sackloch-
bohrung 34 durchragen und in welche die Lagerzapfen 36
vollständig einschraubbar sind.

Fig. 11 zeigt die bereits oben erwähnte Zugspindel 40,
5 welche an ihrem unteren Ende mit einem Außengewinde 41
versehen ist. Die Zugspindel 40 steht in Betrieb mit dem
Innengewinde 4 einer der Greifelemente 1 oder 1/1 lösbar
in Verbindung, so daß bei Betätigung der Zugspindel 40
eines dieser Greifelemente 1 oder 1/1 mit seinen Greif-
10 backen 9 bzw. 9/1 axial in das Führungsrohr 20 einzieh-
bar ist. An seinem, dem Außengewinde 41 gegenüberliegen-
den Ende weist die Zugspindel 40 einen radial vorsprin-
genden Stützflansch 42 auf, über welchen sich die Gewin-
despindel an einem in Fig. 11 ebenfalls dargestellten
15 Axialdrucklager 43 axial abstützt. Im montierten Zustand
befindet sich diese Zugspindel 40 im oberen Aufnahmeab-
schnitt 31 der zentralen Durchgangsbohrung 28 des Füh-
rungsrohres 20 und wird über das Axialdrucklager 34
axial am Lagersitz 30 des Aufnahmeabschnittes 31 abge-
20 stützt.

Oberhalb des Stützflansches 42 ist die Zugspindel 40 mit
einem Antriebssechskant 44 versehen, so daß die Zugspin-

del 40 mittels eines geeigneten Schlüsselwerkzeuges drehend antreibbar ist.

Des weiteren weist die Zugspindel 40 im Bereich dieses Antriebssechskantes 44 ein Innengewinde 45 auf, über
5 welches ein in Fig. 12 dargestellter Rändelkopf 46 drehfest befestigbar ist. Zur Montage des Rändelkopfes 46 aus Fig. 12 am oberen Ende der Zugspindel 40, ist eine entsprechende Montageschraube 47 vorgesehen, welche ebenfalls in Fig. 12 dargestellt ist. Dieser Rändelkopf
10 46 dient zur manuellen Betätigung der Zugspindel 40, so daß vor dem Einsatz eines Schlüsselwerkzeuges die Zugspindel 40 und damit das jeweils in das Führungsrohr 20 eingesetzte Greifelement 1 bzw. 1/1 von Hand vorgespannt werden kann.

15 Fig. 13 zeigt das oben ebenfalls schon erwähnte Stützrohr 50, das an seinem oberen Ende mit einem unterbrochenen, radial vorspringenden, Lagerflansch 51 versehen ist. Dieser Lagerflansch ist, wie aus Fig. 14 und 15 ersichtlich ist, mit zwei sich diametral gegenüberliegenden, parallel zur Längsmittelachse 52 des Stützrohres
20 verlaufenden Durchgangsbohrungen 53 und 54 versehen.

Diese Durchgangsbohrungen 53, 54 sind in ihrem unteren Endbereich mit jeweils quer, radial zur Längsmittelachse 52 verlaufenden, Durchgangsgewinden 55 und 56 versehen, in welche jeweils ein Lagerzapfen 57 bzw. 58 einschraubbar ist. Diese beiden Lagerzapfen 57 und 58 dienen entsprechend der Lagerzapfen 36 des Führungsrohres 20 im montierten Zustand zur Festlegung der unteren Ringösen der beiden Zugfedern 35.

Des weiteren ist in der Wandung des Stützrohres 50, wie dies aus Fig. 15 ersichtlich ist, eine Gewindebohrung 59 vorgesehen, in welche eine Innensechskantschraube 60 einschraubbar ist. Diese Innensechskantschraube 60 weist einen Führungszapfen 61 auf, welcher im montierten Zustand des Stützrohres 50 auf dem Führungsrohr 20 in die Führungsnut 24 des Führungsrohres 20 formschlüssig eingreift, so daß das Stützrohr 50 auf dem Führungsrohr 20 begrenzt axial verschiebbar und unverdrehbar geführt ist.

Des weiteren ist aus den Fig. 13 und 14 erkennbar, daß das Stützrohr 50 im Bereich seines Lagerflansches 51 einen parallel zur Längsmittelachse 52 verlaufenden Querschlitz 62 aufweist, durch welchen der Lagerflansch 51 in zwei Flanschhälften 63 und 64 geteilt ist. Im Bereich

dieses Querschlitzes 62 weist der Lagerflansch 51 jeweils eine den Querschlitz 62 durchragende Querbohrung 65 bzw. 66 auf, welche die beiden Flanschhälften 63 und 64 vollständig durchtragen.

5 In diesen Querschlitz 62 sind beidseitig zwei Exzenterhebel 70 (Fig. 16, 17) einschiebbar, wobei die Exzenterhebel 70 über einen Schwenkzapfen 71 schwenkbar im Querschlitz 62 gelagert sind. Zu diesem Zweck ist jeweils einer dieser Schwenkzapfen (Fig. 17) festsitzend in die
10 jeweilige Querbohrung 65 bzw. 66 einschiebbar. Zur schwenkbaren Lagerung des Exzenterhebels 70 (Fig. 16) weist dieser eine entsprechende Lagerbohrung 72 auf. Wie weiter aus Fig. 16 ersichtlich ist, weist der Exzenterhebel 70 eine exzentrisch zur Lagerbohrung 72 angeordnete
15 te Exzenterscheibe 73 auf.

An der Exzenterscheibe 73 ist des weiteren ein Lagerblock 74 angeformt, welcher mit einer Steckbohrung 75 versehen ist. Im ihrem zur Exzenterscheibe hin liegenden, inneren Endbereich dieser Steckbohrung 75 ist des
20 weiteren eine die Steckbohrung 75 durchragende Durchgangsbohrung 76 vorgesehen, durch welche ein Montagezapfen 77 hindurch steckbar ist. Dieser Montagezapfen 77 durchragt im montierten Zustand die Durchgangsbohrung 76

zu beiden Seiten und ist in dieser Funktionslage durch zwei Sicherungsscheiben 78 gesichert.

Die Steckbohrung 75 des Lagerblockes 74 dient zur abnehmbaren Aufnahme einer Griffstange 79 (Fig. 18), welche passend in die Steckbohrung 75 einsteckbar ist. Zur Lagesicherung in der Steckbohrung 75 weist die Griffstange 79 in ihrem einen Endbereich eine entsprechende Querbohrung 80 auf, welche vom Montagezapfen 77 im montierten Zustand durchragt wird.

Die Fig. 19 und 20 zeigen eine umschaltbare Ratsche 81, welche, wie dies insbesondere aus Fig. 20 ersichtlich ist, zweifach abgewinkelt ausgebildet ist. Diese Ratsche 81 dient zum Antrieb der in Fig. 11 dargestellten Zugspindel 40, wie dies weiter unten noch näher erläutert wird.

In den Fig. 21 bis 24 ist eine aus den voran beschriebenen Bauteilen bestehende Ziehvorrichtung 85 in unterschiedlichen Darstellungen gezeigt, welche an einem ausziehenden Zentrierstift 86 angesetzt ist.

So ist aus Fig. 21 weiter der fertig zusammengesetzte Zustand der Ziehvorrichtung 85 erkennbar. Bei dieser Ausführungsform ist das Greifelement 1 von unten her in

den Aufnahmeabschnitt 29 des Führungsrohres 20 eingesteckt. Es ist erkennbar, daß sich das Greifelement 1 mit seinen Greifbacken 9 im unteren, konischen Bereich dieses Aufnahmeabschnittes 89 befindet und an der Innenwand, im Bereich der unteren Endkante dieses konischen Bereiches, radial abstützt. Dabei überragen die Greifbacken 9 das untere Ende des Führungsrohres 20 um 1 bis mehrere Millimeter, so daß beim weiteren Einziehen des Greifelementes 1 in den Aufnahmeabschnitt 29 des Führungsrohres 20, die Greifbacken 9 über ihre äußeren, konischen Mantelflächen 10 radial nach innen verstellt werden.

Des weiteren ist die Zuspindel 40 von oben in die Durchgangsbohrung 28 des Führungsrohres 20 eingesteckt und steht mit ihrem unteren Außengewinde 41 mit dem Innengewinde 4 des Greifelementes 1 in Eingriff. Wie weiter aus Fig. 21 erkennbar ist, findet der Stützflansch 42 zusammen mit dem Axialdrucklager 43 komplett im Aufnahmeabschnitt 31 des Kopfteiles 22 des Führungsrohres 20 Platz. Dabei liegt der Stützflansch 42 mit seiner Oberseite unterhalb der in Fig. 10 dargestellten Sicherungsnut 32, in welche in Fig. 21 zur unverlierbaren Halte-

rung der gesamten Zugspindel 40 ein entsprechender Sicherungsring 87 eingesetzt ist.

Wie weiter aus Fig. 21 ersichtlich ist, überragt die Zugspindel 40 den Kopfteil 22 des Führungsrohres 20 in
5 vertikaler Richtung mit ihrem Antriebssechskant 44, so daß dieser von außen frei zugänglich ist.

In dem dargestellten, fertig montierten Zustand, ist des weiteren das Stützrohr 50 von unten auf das Führungsrohr 20 aufgeschoben und liegt in der in Fig. 21 dargestellten, passiven Ausgangslage mit seinem Lagerflansch 51
10 unterseitig am Stützflansch 22 des Führungsrohres 20 an. In dieser montierten Position verlaufen die beiden Sacklochbohrungen 34 des Stützflansches 21 coaxial zu den direkt darunter liegenden Durchgangsbohrungen 53 und 54
15 des Lagerflansches 51. Um das Stützrohr 50 in dieser Ausgangslage zu halten, sind die beiden Zugfedern 35 vorgesehen. Diese sind in den Sacklochbohrungen 34 durch die beiden Lagerzapfen 36 gehalten, welche entsprechend in die aus Fig. 10 ersichtlichen Gewindebohrungen 37
20 vollständig eingeschraubt sind.

Des weiteren sind auch die beiden Lagerzapfen 57 und 58 in die entsprechend zugehörigen Durchgangsgewinde 55 und

56 (Fig. 15) eingeschraubt, so daß durch die beiden Zugfedern 35 das Stützrohr 50 in der axialen Ausgangslage auf dem Führungsrohr 20 gehalten wird. Um eine Verdrehung des Stützrohres 50 relativ zum Führungsrohr 20 zu verhindern, greift die Innensechskantschraube 60 mit ihrem Führungszapfen 61 in die Führungsnut 24 des Führungsrohres 20 formschlüssig ein. Durch die Länge dieser Führungsnut 24 ist somit auch gleichzeitig eine mögliche axiale Stellbewegung des Führungsrohres 20 relativ zum Stützrohr 50 definiert begrenzt.

Weiter ist aus Fig. 21 erkennbar, daß die Sicherungsschraube 26 mit ihren Führungszapfen 27 entsprechend in die Führungsnut 13 des Greifelementes 1 eingreift, so daß einerseits eine axiale Stellbewegung des Greifelementes 1 relativ zum Führungsrohr 20 ermöglicht wird und andererseits das Greifelement 1 im Aufnahmeabschnitt 29 unverdrehbar gehalten ist. Fig. 21 stellt dabei die nicht vorgespannte Ausgangslage der Ziehvorrichtung 85 dar. Dabei wurde die Zugspindel 40 durch Betätigen ihres Antriebssechskantes 44 gerade so weit angezogen, daß die Greifbacken 9 mit ihren äußeren, kegelförmigen Mantelflächen 10 gerade an der unteren, inneren Kante des ko-

nischen Abschnittes des Aufnahmeabschnittes 29 der zentralen Durchgangsbohrung 28 anliegen.

In diesem Ausgangszustand wird nun, wie dies aus Fig. 21 ersichtlich ist, die gesamte Vorrichtung 85 mit den
5 Klemmflächen 11 auf den Zentrierzapfen 86 aufgesteckt, bis die Greifbacken 9 mit ihren nach außen leicht vorstehenden Stirnflächen auf dem Untergrund eines Bauteiles 88, in welches der Zentrierstift 86 eingepreßt ist, anliegt. Es ist erkennbar, daß in diesem Ausgangszustand
10 der Ziehvorrichtung 85 beim vorliegenden Ausführungsbeispiel die Greifbacken 9 sowohl das Führungsrohr 20 wie auch das Stützrohr 50 axial, zumindest minimal, überragen. Um die Ziehvorrichtung in dieser angesetzten Lage zumindest leicht zu fixieren, kann nun die Zugspindel 40
15 zunächst manuell, mit den Fingern leicht vorgespannt werden, so daß die Greifbacken 9 am Zentrierstift 86 unter einer leichten radialen Vorspannung klemmend gehalten sind.

Zum Ausziehen des Zentrierstiftes 86 wird nun mittels
20 eines geeigneten Schlüsselwerkzeuges die Zugspindel 40 in ihrem Antriebssechskant 44 fest angezogen, so daß das Greifelement 1 eine entsprechende Stellbewegung in Richtung des Pfeiles 89 ausführt. Aufgrund ihrer kegelförmigen

gen Mantelfläche werden die Greifbacken 9 mit ihren Klemmflächen 11 radial nach innen gepreßt, so daß ein absolut festsitzender Halt des Greifelementes 1 am Zylinderstift 86 bewirkt wird.

5 Um nun eine Zugwirkung auf den Zentrierzapfen 86 ausüben zu können, sind die beiden Exzenterhebel 70 vorgesehen, wie dies in einem Teilschnitt in Fig. 22 bzw. Fig. 23 erkennbar ist. In die beiden Querbohrungen 65 und 66 ist jeweils ein Schwenkzapfen 71 eingesteckt, auf welchem
10 wiederum jeweils eine Exzenterzscheibe 73 des jeweiligen Exzenterhebels 70 schwenkbar gelagert ist. In die beiden Lagerblöcke 74 ist jeweils eine Griffstange 79 eingesteckt und durch jeweils einen Montagezapfen 77 gehalten, welche ihrerseits wiederum durch jeweils zwei Sicherungsscheiben 78 in dieser Position gesichert sind.
15 Dabei stellt die Darstellung gemäß Fig. 22 einen Schnitt XXII-XXII aus Fig. 23 dar.

Aus dieser Fig. 23 ist ebenfalls die Ausgangsschwenklage der beiden Exzenterhebel 70 erkennbar. In ihrer Ausgangslage verlaufen die beiden Lagerblöcke 74 zusammen mit den eingesteckten Griffstangen 79 im wesentlichen rechtwinklig zur Gesamtlängsmittelachse 90 der Ziehvorrichtung 85. In dieser Ausgangsposition liegen die Ex-
20

zenterhebel 70 mit ihren Exzenter scheiben 73 unterseitig
am Stützflansch 21 des Führungsrohres 20 an. Die
Schwenkposition wird nach unten hin durch eine entspre-
chende Fortführung der beiden Schlitz 62 im eigentli-
5 chen Stützrohr 50 begrenzt, so daß diese Ausgangslage
definiert festgelegt ist.

Um nun den Zentrierstift 86 aus dem Bauteil 88 auszuzie-
hen, werden die beiden Exzenterhebel 70 durch Betätigung
an ihren Griffstangen 79 in Richtung der beiden Pfeile
10 91 bzw. 92 verschwenkt. Bei dieser Schwenkbewegung wird
nun aufgrund der Exzenterwirkung der beiden Exzenter-
scheiben 73 das Führungsrohr 20 in Richtung des Pfeiles
89 relativ zum Stützrohr 50 vertikal nach oben verscho-
ben. Zu Beginn der Schwenkbewegung der Schwenkhebel 70
15 führt auch das Stützrohr 50 eine Stellbewegung entgegen
des Pfeiles 89 vertikal nach unten aus, bis es mit sei-
ner vorderen, ringförmigen Stirnfläche 67 eben auf dem
Bauteil 88 aufliegt. Durch weiteres Verschwenken in
Richtung des Pfeiles 91 bzw. 92 der Exzenterhebel 70
20 wird nun das Führungsrohr 20 zusammen mit der Zugspindel
40 und somit zusammen mit dem Greifelement 1, welches
mit der Zugspindel 40 in Eingriff steht, vertikal in
Richtung des Pfeiles 89 weiter verstellt, so daß der

fest in den Greifbacken 9 des Greifelementes 1 sitzende Zentrierstift 86 aus dem Bauteil 88 herausgezogen wird.

Somit ist aufgrund der dargestellten Funktionsweise gemäß der Fig. 21 bis 24 verdeutlicht, daß mittels der erfindungsgemäßen Vorrichtung eingepreßte Zapfen oder sonstige ähnliche Bauteile, sicher und ohne größeren Aufwand für die Bedienungsperson aus deren Preßsitz herausziehbar sind.

Um nun die Handhabung der erfindungsgemäßen Vorrichtung weiter zu vereinfachen, ist einerseits die Ratsche 81 aus den Fig. 19 und 20 sowie der Rändelkopf 46 aus Fig. 12 vorgesehen, welche in Fig. 25 in ihrem montierten Zustand an der Ziehvorrichtung 85 dargestellt sind.

Wie aus Fig. 25 ersichtlich ist, wird zunächst die Ratsche 81 auf den Antriebssechskant 44 der Zugspindel 40 aufgesteckt und anschließend der im Durchmesser größere Rändelkopf 46 mittels der Montageschraube 47 stirnseitig auf der Zugspindel 40 befestigt. Somit ist die Ratsche 81 unverlierbar auf dem Antriebssechskant 44 gehalten.

Der Rändelkopf 46 dient dabei zur manuellen Betätigung, beispielsweise beim Ansetzen der Ziehvorrichtung 85 am Zentrierstift 86, bis eine leichte Vorspannung bzw.

Klemmhalterung der Greifbacken 9 am Zentrierstift 86 erreicht ist. Um nun genügend große Klemmkräfte zu erreichen, wird die Zugspindel 40 über die Ratsche 81 weiter angezogen, so daß das Greifelement 1 weiter in das Führungsrohr 20 bzw. dessen Aufnahmeabschnitt 29 eingezogen wird. Damit lassen sich äußerst hohe Klemmkräfte erreichen, so daß die Ziehvorrichtung 85 über ihr Greifelement 1 völlig feststehend am Zentrierstift "verankerbar" ist. Die Ratsche 81 ist dabei für Rechts- und Linksantrieb umschaltbar, so daß auch ein Lösen der Klemmverbindung in einfacher Weise wieder durchführbar ist.

Für einen variableren Einsatz können für die Ziehvorrichtung 85 auch noch weitere Zusatzelemente vorgesehen sein.

So zeigt Fig. 26 einen Stützrahmen 95, welcher beim vorliegenden Ausführungsbeispiel aus vier einzelnen Rahmenelementen 96, 97, 98 und 99 besteht, welche beispielsweise miteinander verschraubt sein können. Für den Einsatz einer Ziehvorrichtung mit diesem Stützrahmen 95 ist beispielsweise der Stützring 100 aus Fig. 27 vorgesehen. Dieser ist mit zwei sich diametral gegenüberliegenden, radial zurückversetzt angeordneten Führungsflächen 101 und 102 versehen, mit welchen der Stützring 100 passend

zwischen die beiden längs verlaufenden Rahmenelemente 96 und 97 des Stützrahmens 95 einsetzbar ist. Diese beiden Führungsflächen 101 und 102 sind einseitig in axialer Richtung jeweils durch einen Stützflansch 103 bzw. 104
5 begrenzt. Mit diesen beiden Stützflanschen 103, 104 stützt sich der Stützring 100 im Betrieb an den beiden Rahmenelementen 96 und 97 des Stützrahmens 95 ab.

Einen solchen Einsatz des Stützrahmens 95 zusammen mit dem Stützring 100 zeigt beispielhaft Fig. 28, wobei hier
10 auch eine zweite Ausführungsform 85/1 einer Ziehvorrichtung eingesetzt wird. Aus Fig. 28 ist erkennbar, daß das Stützrohr 50/1 diese Ziehvorrichtung 85/1 in seiner axialen Länge erheblich kürzer ausgebildet ist als das Führungsrohr 20. Beim Ausführungsbeispiel gemäß der Fig.
15 28 ist anstatt des Greifelementes 1 das Greifelement 1/1 aus den Fig. 5 bis 8 eingesetzt, welches mit seinen Verlängerungsabschnitten 14 das Führungsrohr 20 axial komplett überragt.

Des weiteren ist aus Fig. 28 auch die zwischen zwei dieser Verlängerungsabschnitte 14 vorgesehen, vergrößerte Ausnehmung 15 erkennbar, welche beispielsweise beim Abziehvorgang passend über ein Düsenrohr 105 einer An-
20 spritzdüse 106 eines Motorgehäuses 107, wie dies in Fig.

28 dargestellt ist, aufschiebbar ist. In Fig. 28 ist der Stützrahmen 95 auf die Stegfläche 108 des Motorgehäuses 107 aufgesetzt. Des weiteren befindet sich der Stützring 100 zwischen den beiden Rahmenelementen 96 und 97 des

5 Stützrahmens 95. Die Ziehvorrichtung 85/1 wird mit ihrem Führungsrohr 20 passend durch den Stützring 100 hindurch geschoben, so daß nach Erreichen der axialen Endstellung das Greifelement 1/1 mit seinen Verlängerungsabschnitten 14 auf die Anspritzdüse 106 des Motorgehäuses 107 aufge-

10 setzt ist, wie diese insbesondere aus Fig. 28a erkennbar ist.

Der nachfolgende Abzieh- bzw. Ausziehvorgang der Spritzdüse 106 erfolgt wiederum wie bereits zum Ausführungsbeispiel der Ziehvorrichtung 85 beschrieben.

15 Dabei stützt sich nun das kürzere Stützrohr 50/1 nicht stirnseitig auf dem Untergrund ab, sondern am Stützring 100, welcher sich wiederum über den Stützrahmen 95 am Motorgehäuse 107 abstützt. Beim Betätigen der Exzenterhebel 70 der Ziehvorrichtung 85/1 in Richtung der Pfeile

20 91 und 92 wird wiederum das Führungsrohr 20 mit seinem Greifelement 1/1 relativ zum Stützrohr 50/1 zurückgezogen, wodurch gleichzeitig die fest im Greifelement 1/1

sitzende Anspritzdüse 106 aus ihrer Preßpassung herausgezogen wird.

In Fig. 28a ist dabei des weiteren deutlich erkennbar, daß das Düsenrohr 105 durch die Ausnehmung 15 des Greifelementes 1/1 bzw. seiner Verlängerungsabschnitte 14 radial nach außen hindurchragt.

Die Fig. 29 und 30 zeigen noch beispielhaft weitere Adapterelemente, welche beispielsweise stirnseitig auf das Stützrohr 50 der Ziehvorrichtung 85 aufsteckbar sind.

10 In Fig. 29 ist dabei ein Adapterring 110 dargestellt, welcher einen abgestuften, zentralen Durchbruch 111 aufweist sowie eine axial zurückversetzte Ausnehmung 112. Ein solcher Adapterring 110 ist beispielsweise bei unterschiedlichen Oberflächen, an welchen sich das Stützrohr 50 beim Ausziehvorgang abstützen soll, vorzusehen. 15 Dabei können auch noch andere Formgebungen des Adapterringes vorgesehen sein, welche im wesentlichen vom Einsatzgebiet der Ziehvorrichtung abhängig sind und auf Grund der vielfältigen Gestaltungsmöglichkeiten nicht 20 explizit in der Zeichnung dargestellt sind. Des weiteren kann auch gemäß Fig. 30 ein Kunststoffring 115 vorgesehen sein, welcher ebenfalls einen zentralen, abgestuften

Durchbruch 116 aufweist. Ein solcher unterseitig auf das Stützrohr 50 aufsteckbare Kunststoffring kann beispielsweise zur Schonung des Umgebungsbereiches eines ausziehenden Zylinderstiftes vorgesehen sein.

Anmelder-AZ.: K 281

Anmelder: Klann Tools Ltd., 13 Harrier Park,
Didcot, Oxfordshire, OX11 7PL, GB

Anmelder-Nr.: 8635978

5 Bezeichnung: Ziehvorrichtung, insbesondere zum Ziehen
von Zentrierstiften

Schutzansprüche

1. Ziehvorrichtung (85) zum Ziehen von Zentrierstiften
(86) oder sonstigen in einer Bohrung eingepreßten,
10 mit einem Zylinderabschnitt aus der Bohrung herausra-
genden Bauelementen (106), mit einem den Zentrier-
stift (86) bzw. den Zylinderabschnitt (106) erfassen-
den Greifelement (1, 1/1),
dadurch gekennzeichnet, *daß*
15 das Greifelement (1, 1/1) einen in einem Führungsrohr
(20) axial verstellbaren, rohrartigen Grundkörper (2)
aufweist, welcher an seinem äußeren Ende geschlitzt
ausgebildet ist und mit wenigstens zwei federela-
stisch radial nach innen verstellbaren Greifbacken
20 (9, 9/1) versehen ist, die eine konische äußere Man-
telfläche (10) aufweisen und mit welchen das Greife-
lement (1, 1/1) mit geringem Spiel auf den Zentrier-

stift (86) bzw. den Zylinderabschnitt (106) aufsetz-
bar ist und,

daß der Grundkörper (2) mittels einer Zugspindel im
Führungsrohr zurückziehbar ist, wodurch die Greifbak-

5 ken (9, 9/1) durch ihre konische Mantelflächen (10)
in Zusammenwirken mit dem Führungsrohr (20) radial
nach innen gepreßt werden, so daß ein festsitzender
Halt der Greifbacken (9, 9/1) am Zylinderstift (86)
bzw. dem Zylinderabschnitt (106) bewirkt wird und,

10 daß der Grundkörper mit dem Führungsrohr mit einer
Zugvorrichtung (50, 70) koppelbar ist.

2. Ziehvorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeich-
net, daß die Zugvorrichtung aus einem Stützrohr (50)
gebildet ist, das auf das Führungsrohr (20) auf-

15 schiebbar und relativ zum Führungsrohr (20) über ei-
nen mechanischen Stellantrieb (70) axial verstellbar
ist und,

daß sich das Stützrohr (50) axial bei der Axialver-
stellung im Umgebungsbereich des Zylinderstiftes (86)
20 mittelbar oder unmittelbar abstützt.

3. Ziehvorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeich-
net, daß der mechanische Stellantrieb aus wenigstens
einem mit einer Exzentrerscheibe (73) versehenen, ma-

nuell betätigbaren Exzenterhebel (70) gebildet ist,
welcher am Stützrohr (50) schwenkbar gelagert ist
und,

daß sich die Exzenterzscheibe (73) bei der Schwenkbe-
5 wegung (Pfeile 91, 92) des Exzenterhebels (70) an ei-
nem radial vorspringenden Stützflansch (21) des Füh-
rungsrohres (20) axial abstützt.

4. Ziehvorrichtung nach Anspruch 2 oder 3, dadurch ge-
kennzeichnet, daß das Stützrohr (50) zur unmittelba-
10 ren Abstützung im Umgebungsbereich des Zylinderstif-
tes (86) in seiner Länge der Länge des Führungsrohres
(20) derart angepaßt ist, daß das Stützrohr (50) in
seiner axialen Ausgangsstellung bei nicht betätigtem
Stellantrieb (70) etwa bündig mit dem Führungsrohr
15 (20) endet.

5. Ziehvorrichtung nach Anspruch 2, 3 oder 4, dadurch
gekennzeichnet, daß zur mittelbaren Abstützung des
Stützrohres (50) im Umgebungsbereich des Zylinder-
stiftes (86) auf das Stützrohr (50) axial aufschieb-
20 bare Adapter (110) vorgesehen sind.

6. Ziehvorrichtung nach Anspruch 2 oder 3, dadurch ge-
genzeichnet, daß das Stützrohr (50) in seiner Länge

erhebliche kürzer ausgebildet ist als das Führungsrohr (20) und, daß als Adapter ein Stützrahmen (95) zusammen mit einem Stützring (100) vorgesehen ist, welchen im Einsatz das Führungsrohr (20) axial zum ausziehenden Bauteil (106) hin durchragt und, daß sich die Ziehvorrichtung (85/1) über den Stützring (100) und den Stützrahmen (95) axial an dem Bauteil (107) abstützt, in welchem das Bauteil (106) eingesetzt ist.

7. Ziehvorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß ein oder mehrere Zwischenringe gleicher oder unterschiedlicher axialer Länge vorgesehen sind, über welche die durch den Stützring (110) hindurch ragende Länge des Führungsrohres (20) unterschiedlich einstellbar ist.

8. Ziehvorrichtung nach einem der Ansprüche 2 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß Stützrohr (50) an seinem zum Führungsrohr (20) hin liegenden Ende mit einem Lagerflansch (51) versehen ist, in welchen der oder die Exzenterhebel (70) schwenkbar gelagert ist bzw. sind und, daß zwischen dem Stützflansch (21) des Führungsrohres und dem Lagerflansch (51) des Stützrohres ein oder

mehrere Zugfedern vorgesehen sind, durch welche das Führungsrohr (20) bei Entlastung der Exzenterhebel (70) im Stützrohr (50) in seine Ausgangslage zurückgestellt wird.

- 5 9. Ziehvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Zugspindel (40) an ihrem dem Greifelement (1, 1/1) gegenüberliegenden Ende einen aus dem Führungsrohr (20) axial herausragendes Schlüsselpprofil (44) aufweist und,
- 10 daß in axialer Verlängerung zu diesem Schlüsselpprofil (44) ein Rändelkopf (46) wahlweise befestigbar ist.
10. Ziehvorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß auf das Schlüsselpprofil (44) eine in Rechts- und Linksdrehrichtung umschaltbare Ratsche (81) auf-
- 15 gesetzt ist, welche durch den Rändelkopf (46) unverlierbar auf dem Schlüsselpprofil (44) gesichert ist.
11. Ziehvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß unterschiedliche Greifelemente (1, 1/1) mit unterschiedlich ausgebildeten
- 20 Greifbacken (9, 9/1) vorgesehen sind, welche gegeneinander austauschbar im Führungsrohr (20) anordenbar sind und,

daß die unterschiedlichen Greifbacken (9, 9/1) jeweils mit radial nach innen gerichteten Klemmflächen (11, 11/1) versehen sind, welche in ihrer ungespannten Ausgangslage jeweils einen etwa kreisrunden in
5 Umfangsrichtung unterbrochen Hohlzylinder mit unterschiedlichen Durchmessern bilden.

12. Ziehvorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Klemmflächen (11, 11/1) der Greifbacken (9, 9/1) unterschiedliche Oberflächenstrukturen aufweisen und wahlweise mit einer "Innenverzahnung" oder mit einer Oberflächenbeschichtung aus
10 Hartmetall versehen sind.

13. Ziehvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Greifbacken (9/1) mit
15 axialen Verlängerungsabschnittes (14) versehen sind, welche das Führungsrohr (20) um mehrere Millimeter axial überragen und, daß im Bereich wenigstens eines der die Greifbacken (9/1) zusammen mit den Verlängerungsabschnitten (14) trennenden Längsschlitzes (7)
20 eine größeren Ausnehmung vorgesehen ist.

Fig. 2

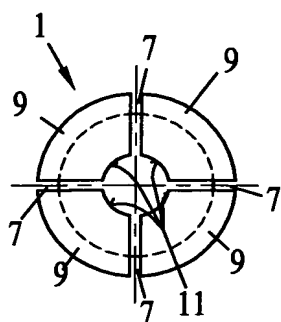


Fig. 1

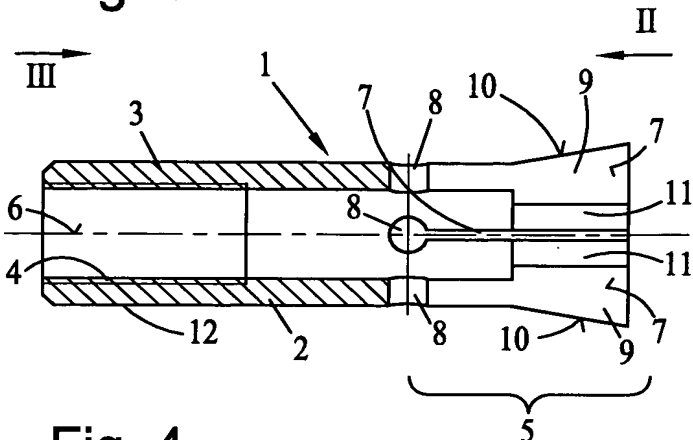


Fig. 3

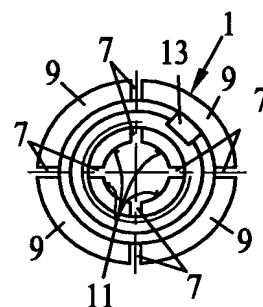


Fig. 4

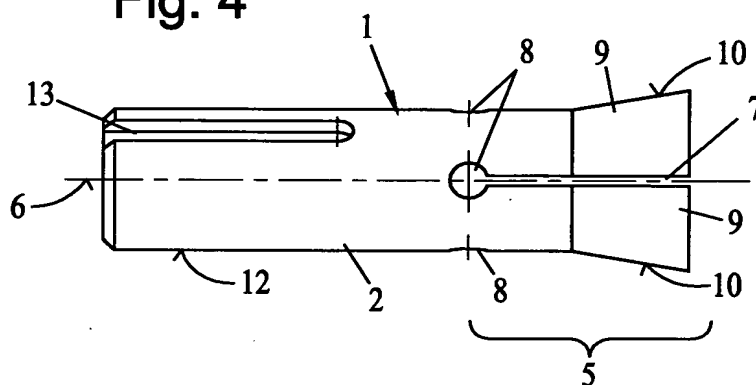


Fig. 5

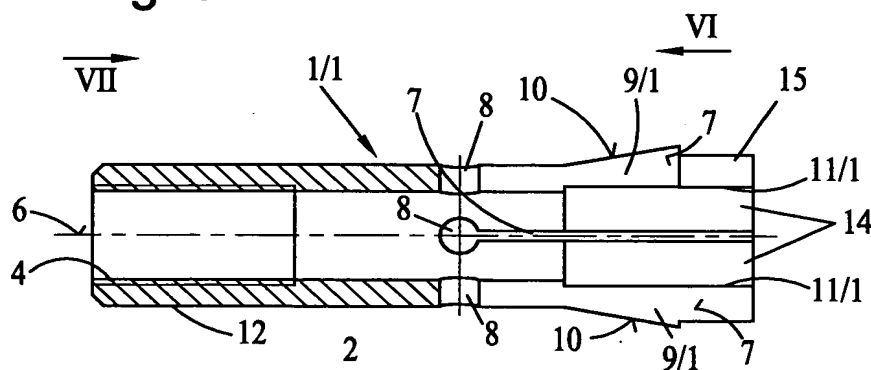


Fig. 7

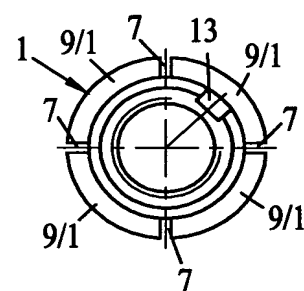


Fig. 6

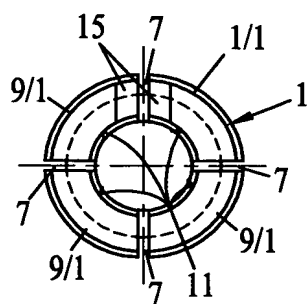


Fig. 8

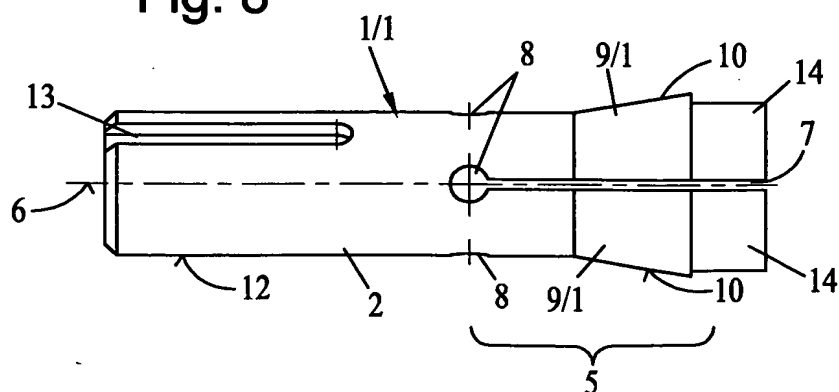


Fig. 9

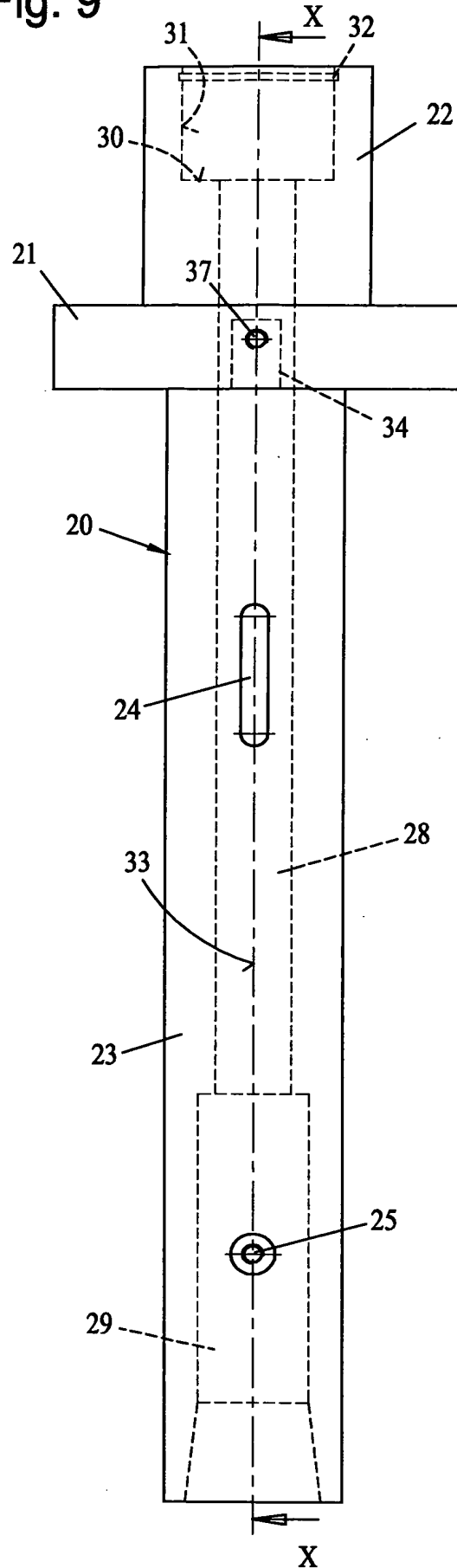


Fig. 10

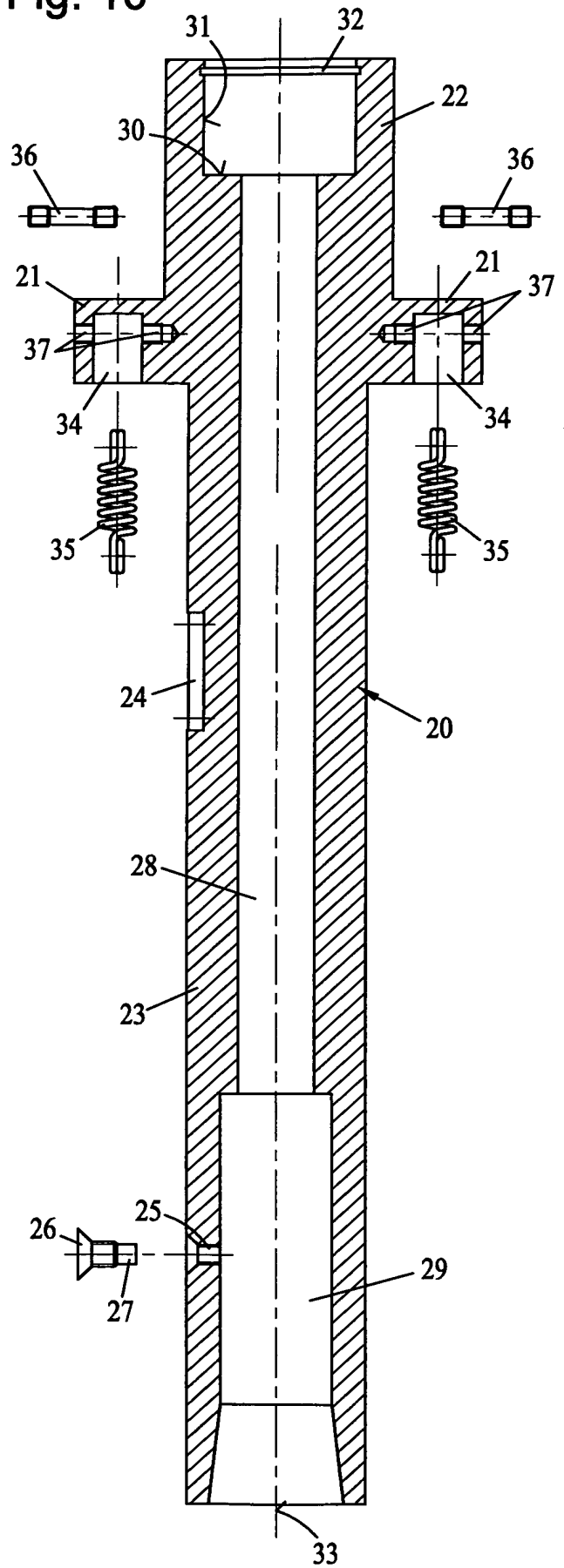


Fig. 11

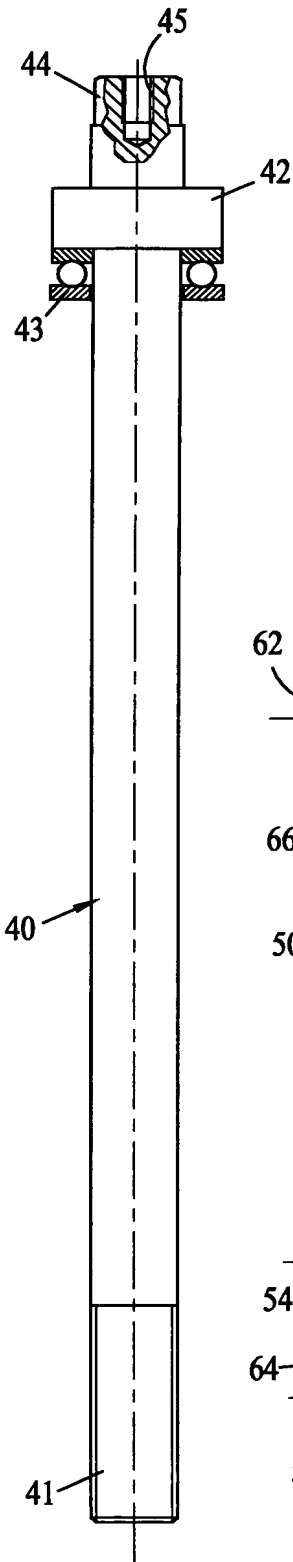


Fig. 12

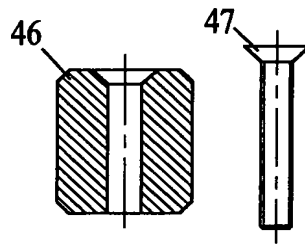


Fig. 13

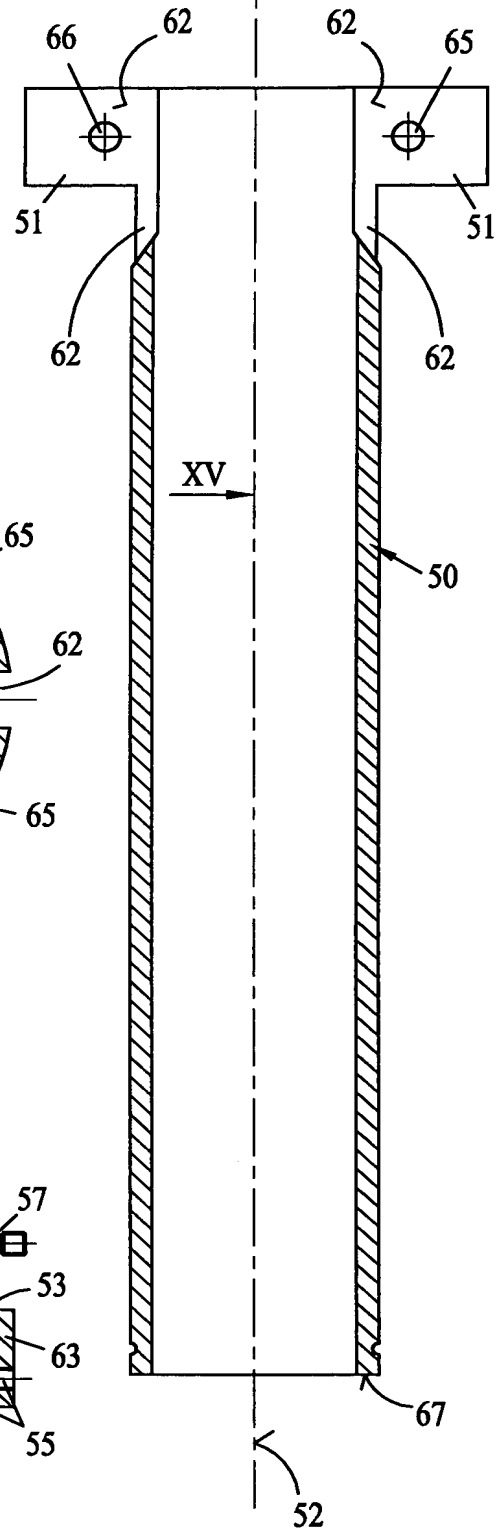


Fig. 14

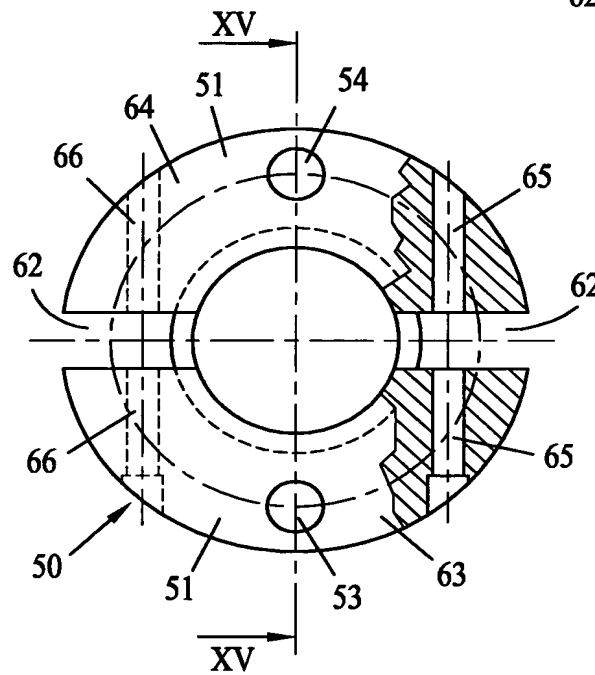


Fig. 15

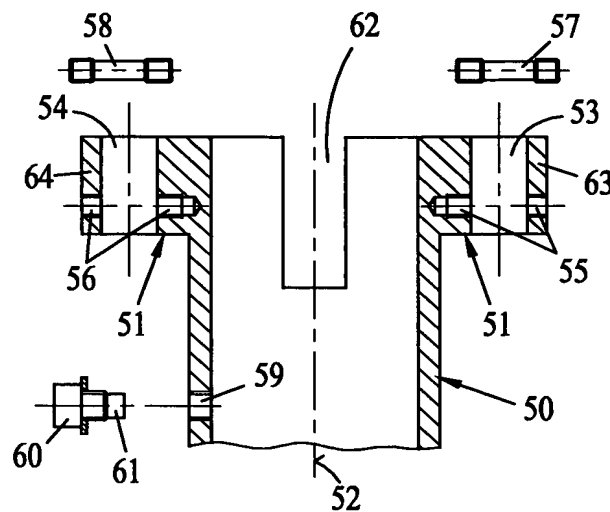


Fig. 16

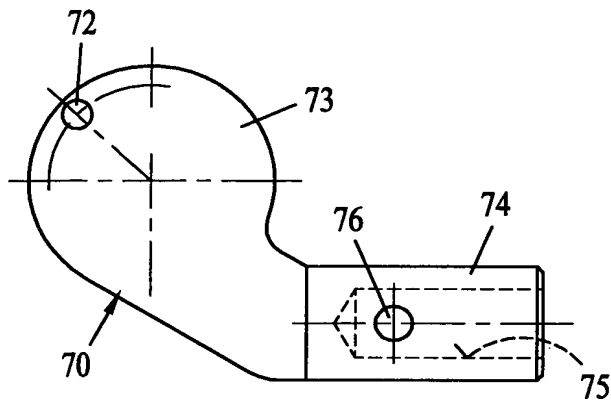


Fig. 17

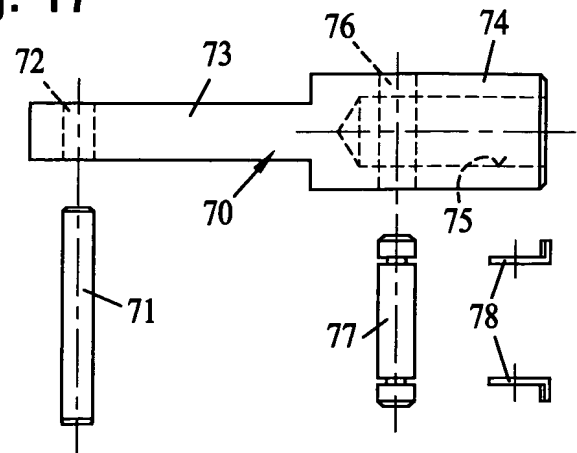


Fig. 18

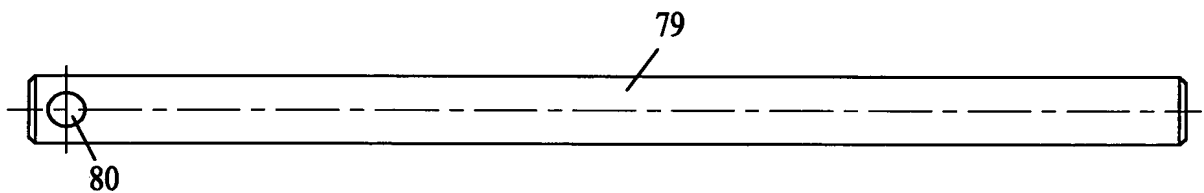


Fig. 19

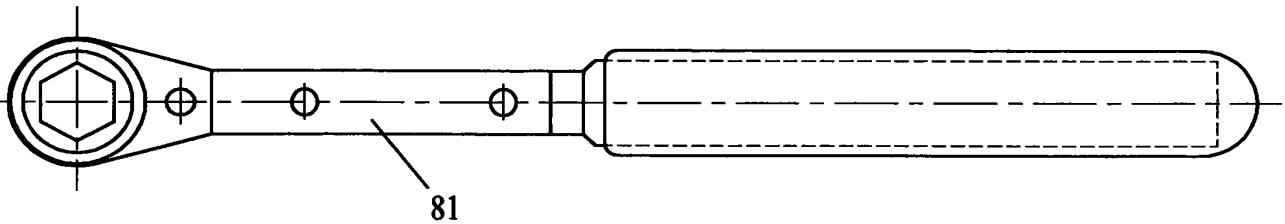


Fig. 20

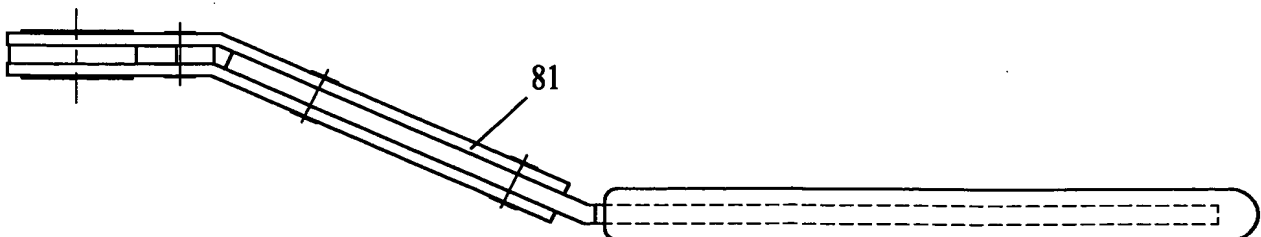


Fig. 21

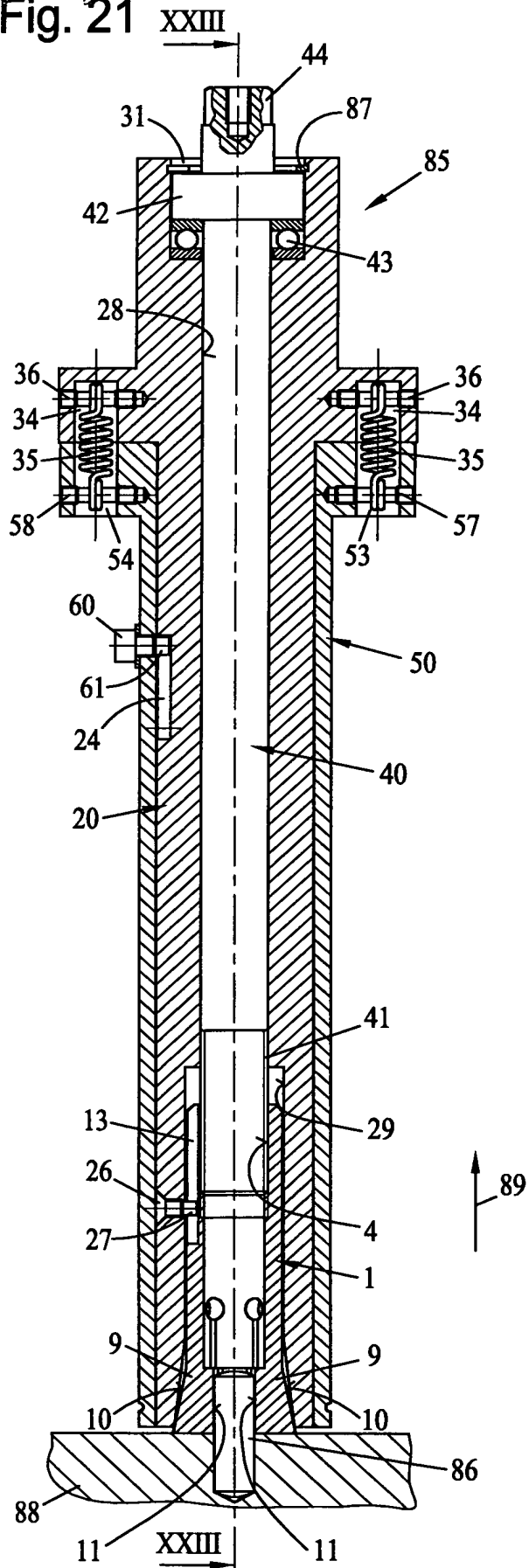


Fig. 22

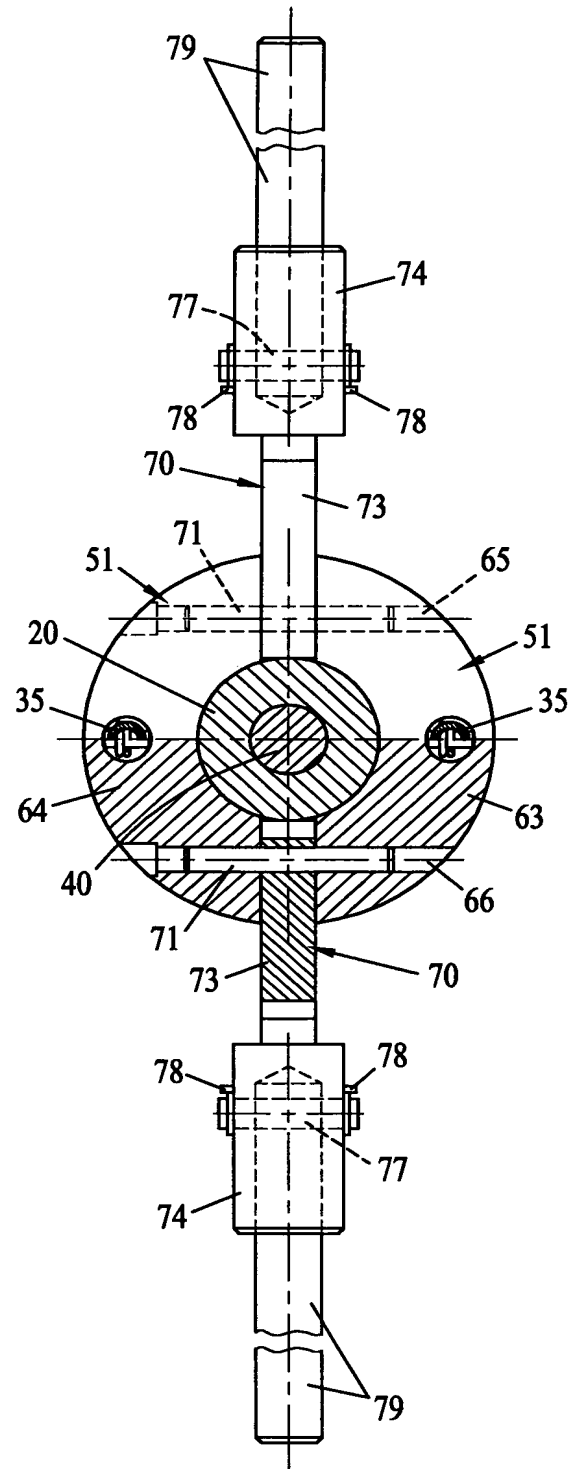


Fig. 23

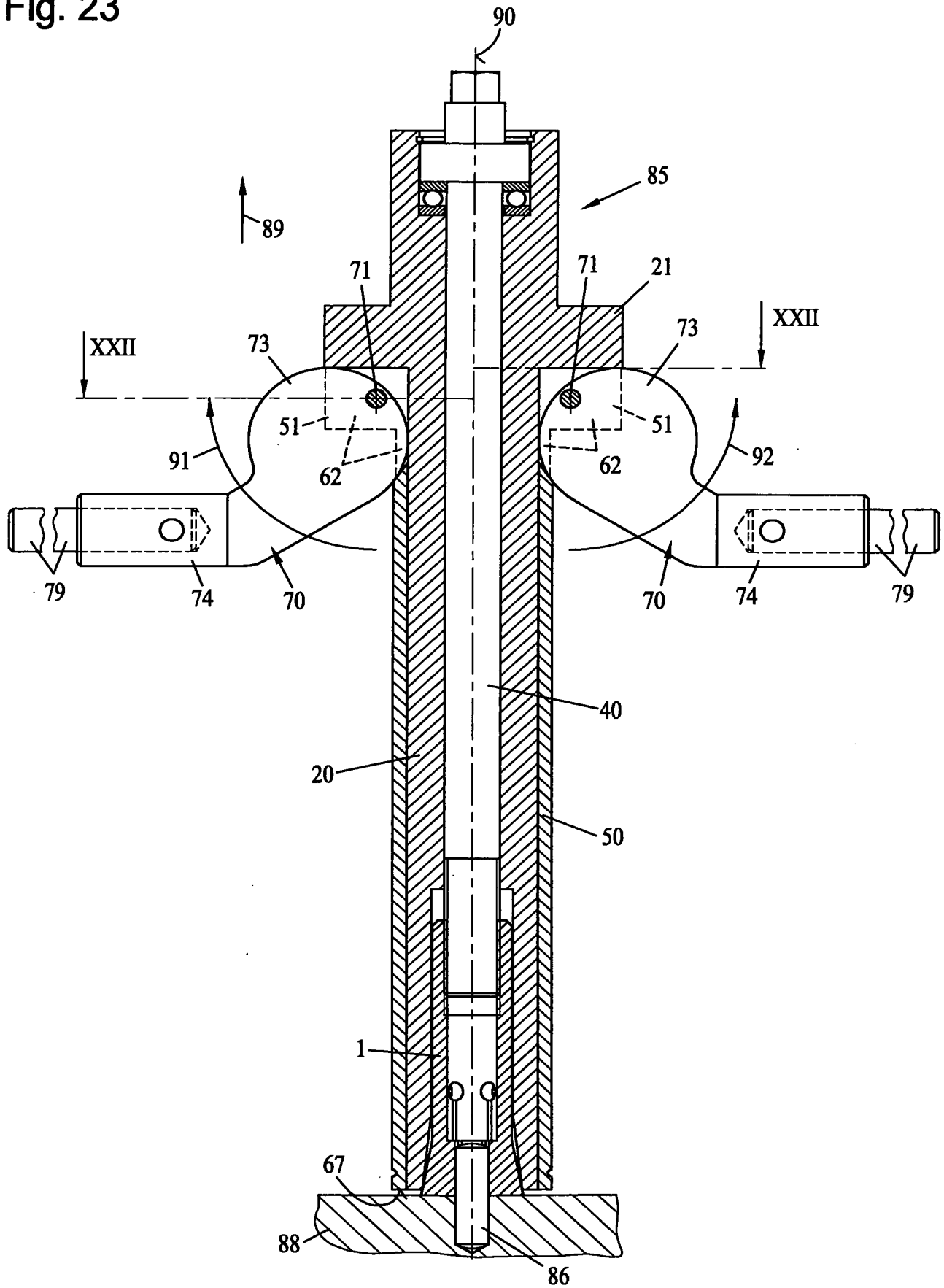


Fig. 24

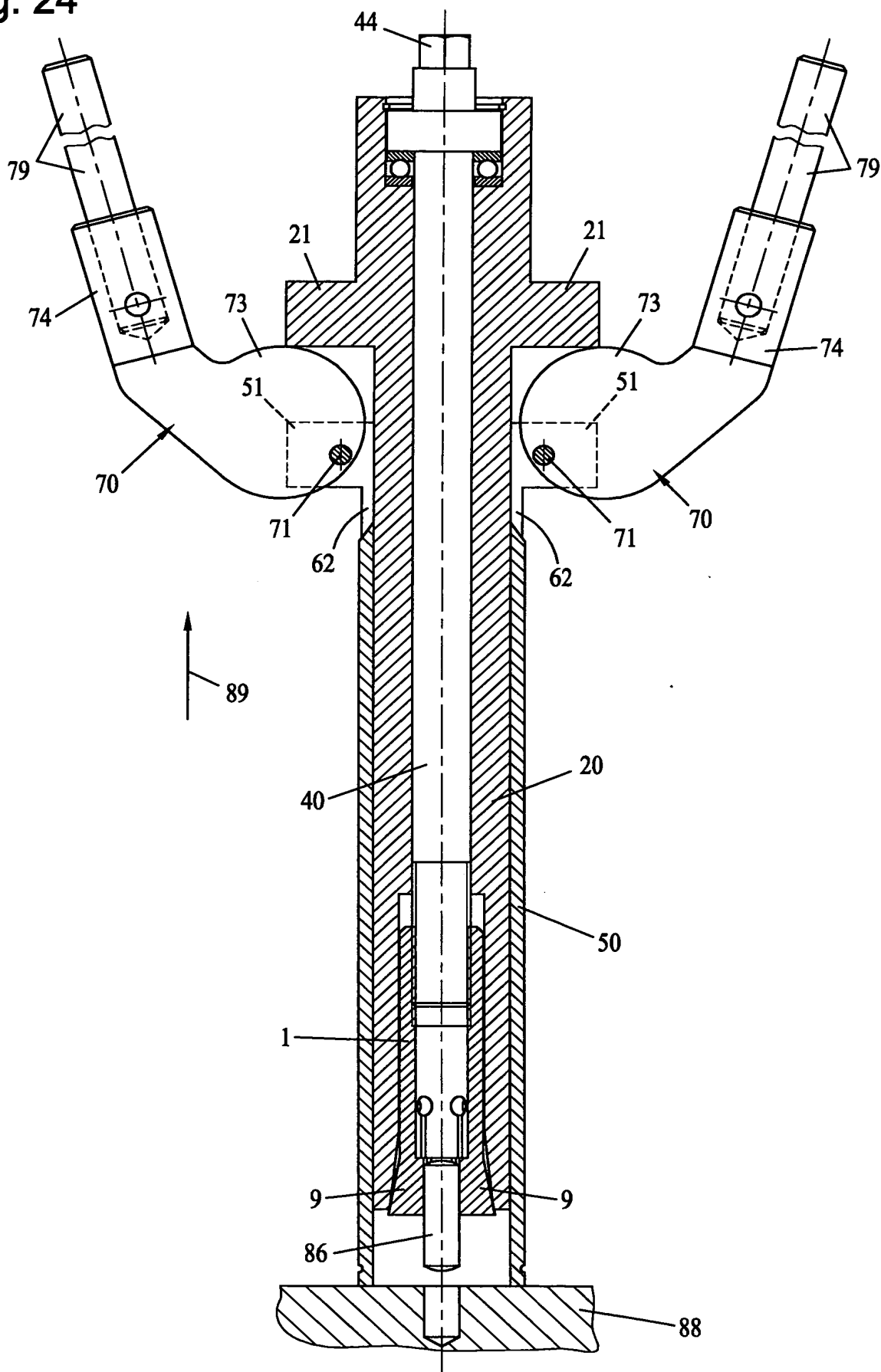


Fig. 25

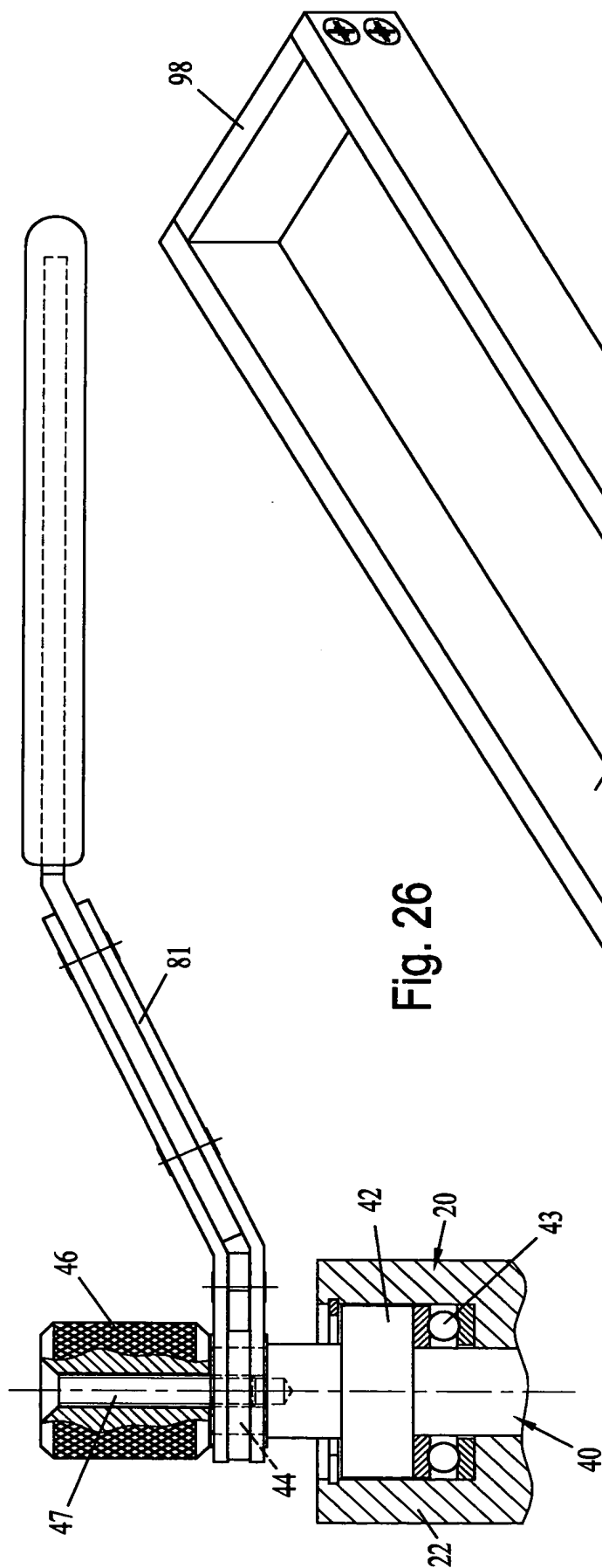


Fig. 26

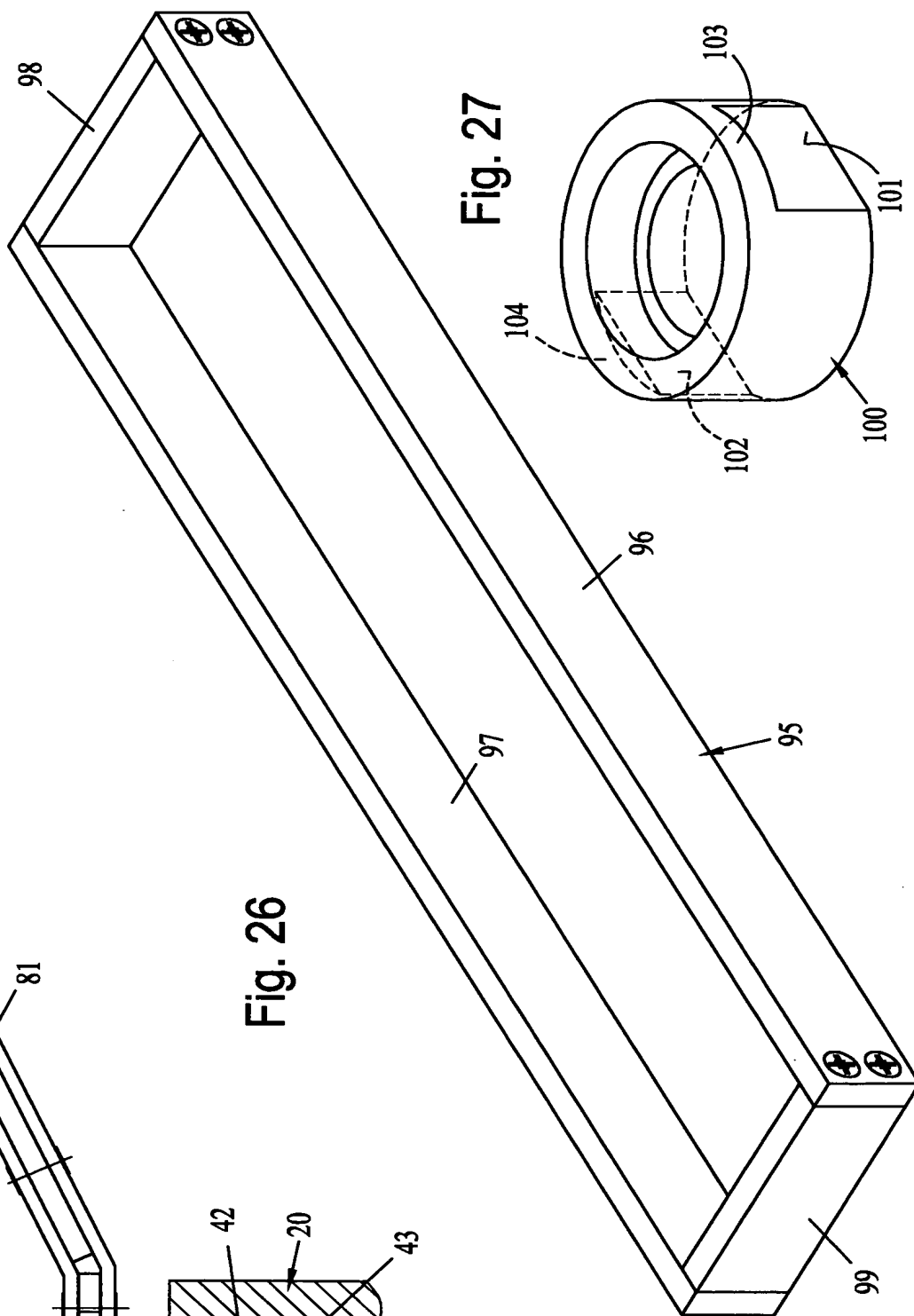


Fig. 27

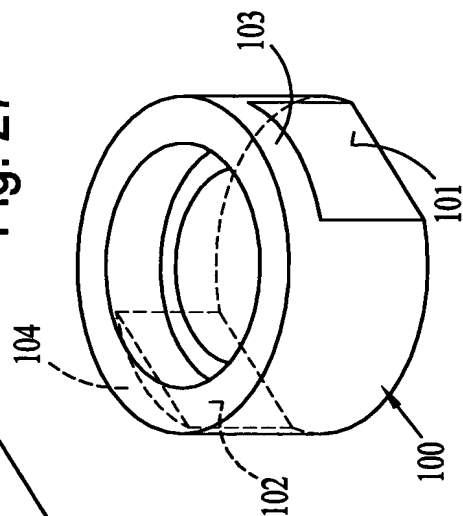


Fig. 28

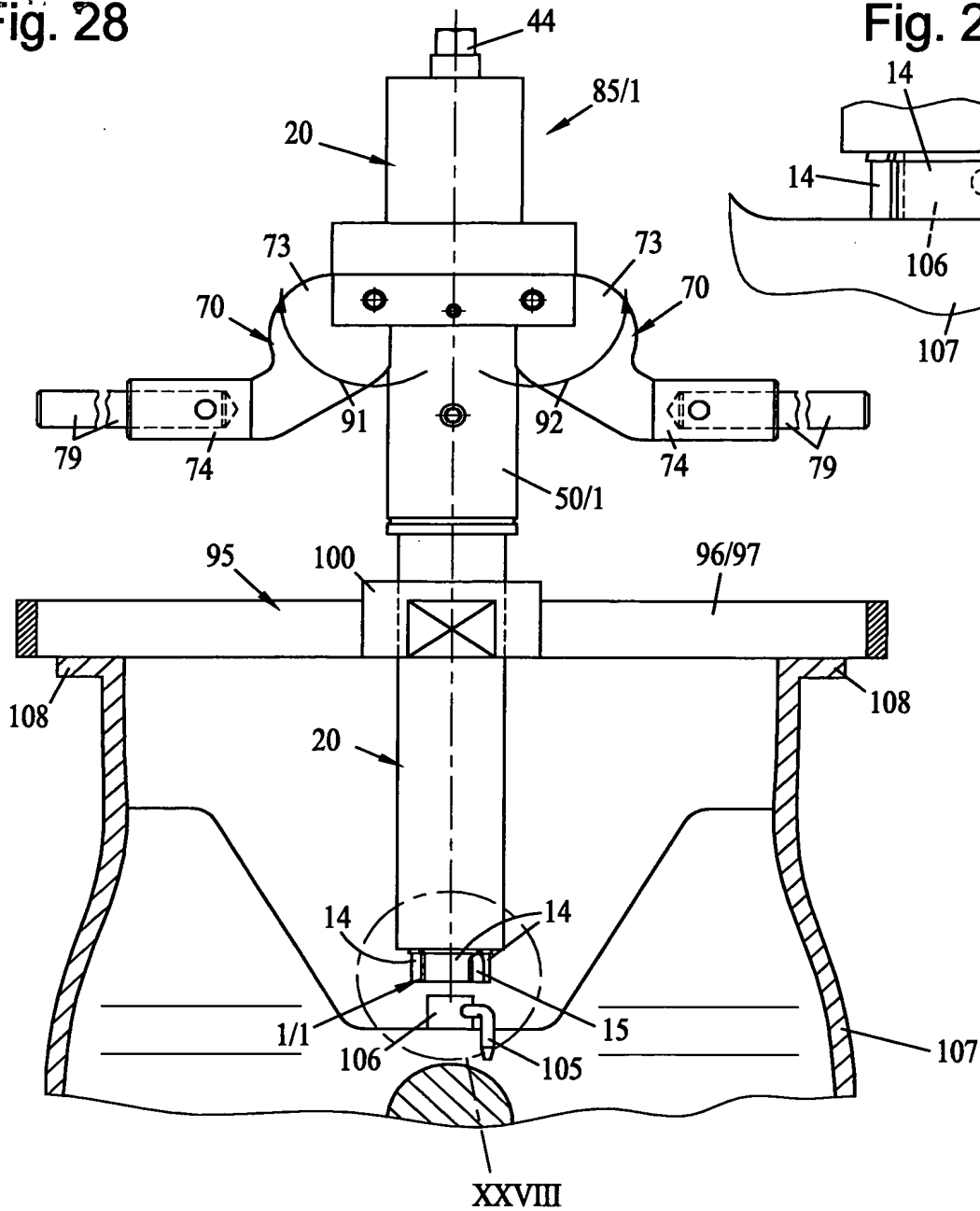


Fig. 28a

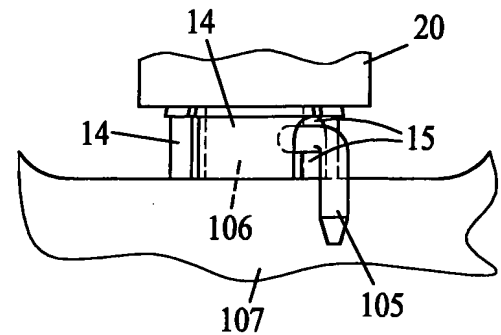


Fig. 29

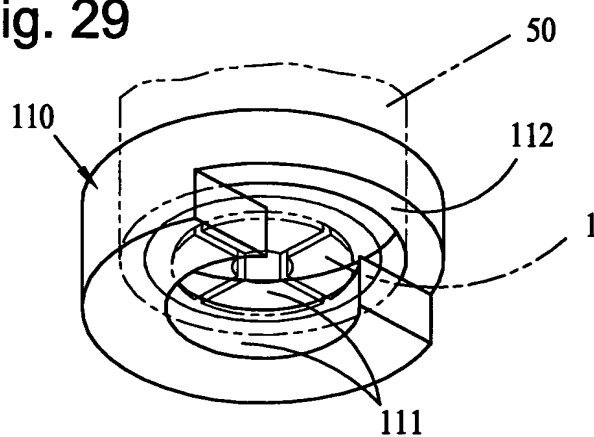


Fig. 30

